SS 25/9

中国纺織

ZHONGGUO FANGZHI

24

一九五九年八月二十三日

1959

中国纺織

一九五九年第二十四期

目　录

·社 論· 克服右傾思想
掀起增产节約运动新高潮 ……(1)

克服右傾鬆勁情緒
掀起新的生产高潮……张思明(3)

陕西省紡織工业局、紡織工会联合召开广播动員大会……(6)

·短 評· 經济核算必須經常化……(7)

推行厂內經济核算的做法和体会 ……青島国棉二厂(8)

加强企业管理 全面实行三級核算……牡丹江紡織厂(11)

提高棉紗強力的几項工作 ……西北国棉四厂試驗室(14)

上海国棉十二厂减少坏筒子的做法……(19)

我們是怎样提高棉布質量的 ……西北国棉三厂(20)

总結推广先進經驗是提高劳动生產率的
重要途徑……中国紡織工会全国委員会(25)

紡織厂基本建設設計中的幾个問題 ……俞鯉庭(29)

·国际紡織· 危机深重的英国棉紡織工业 ……孙正祺(32)

社論

克服右傾思想
掀起增产节約运动新高潮

在全国紡織工业厅局长会議和在西安召开的提高产品質量、加强企业管理經驗交流会議以后，各地紡織工业部門都根据会議精神，响应西安会議代表們的倡議，积極地行动起来。有的地区通过广播大会的方式，动員广大职工爭取在第三季度以內，要在提高产品質量、增加花色品种、加强企业管理方面作出出色的成績；有的地区召开了一系列的专业会議，进行专題研究，采取措施；有的地区发动了群众性的質量大检查，进一步加强技术管理，建立与健全生产責任制度；广大职工群众則以更加高漲的劳动热情，热烈地开展了各种形式的厂內厂际紅旗竞賽。这一切說明紡織工业新的增产节約运动的高潮，正在上半年取得的偉大成績的基础上，波瀾壯闊地开展起来。这是紡織工业当前的基本形势，无疑的，它是紡織工业繼續跃进的强有力的保証。

但是，在目前增产节約运动新高潮蓬勃开展的同时，在部分干部中也在不同程度上滋长了一种右傾思想和松劲情緒。他們中間有的認为紡織工业当前的增产节約运动，既然是以提高产品質量为中心，产量任务不是那么紧张，便以为苦战已过，产生了歇一口气的松劲思想，而对于提高产品質量則存在着一种畏难情緒，强調原料、机物料方面的一些不利因素，要把指标訂得“保险些，再保险些”。也有的認为要增产，就要国家多給原料，否則就无法增产。由于存在这样一些情緒，因此，有些工作本来是經过主观努力可以做到的，也被認为做不到或者不积極地去做了。如有些可以降低的原材料消耗，不去降低了；可以合理利用的各种維纖不积極去利用了。这些都是紡織工业当前实际存在的一种右傾思想和松劲情緒的反映。这是目前工作中值得注意的主要危险。为了爭取实現今年繼續跃进的計划，必須坚决地批判和克服这种右傾思想。

今年紡織工业的生产和基本建設計划，比較去年大跃进时期又有很大的增长，是一个繼續跃进的計划，也是一个必須經过努力才能够完成的計划。目前提出要以提高質量为中心，大力加强企业管理，开展群众性的增产节約运动，是要在保証完成和超額完成今年的計划任务的情况下，努力提高質量和降低成本，爭取达到产量多、質量好和成本低的目的。这是一

个艰巨的任务，需要我們在管理上和技术上做很多深入細致的工作，把企业的管理水平和技术水平大大地提高一步，才能很好地完成这一任务。因此，那种以为目前产量任务不紧张，可以歇一歇的松劲思想，是不正确的，是不符合当前紡織工业的需要的。只有坚持貫徹党的社会主义建設总路綫，鼓足干劲，力爭上游，才能实現紡織工业的繼續跃进。

有的同志由于在目前的情况下，原棉的質量不够好，要提高产品質量，又要增产节約，感到困难很多，信心不大，干劲不足。对于这点，我們应該認識，目前在地区与地区之間和企业与企业之間，产品質量和原材料、电力与劳动力的耗用情况，相差是很悬殊的。与过去最高的水平比較，在某些产品的質量方面，也有不同程度的下降；在原材料、电力和劳动力的消耗方面，也有相当的增加。只要我們使落后的赶上先进的，先进的更加先进，就可以在提高質量和增产节約方面，获得显著的进展。原棉的質量虽有所下降，但是，根据一些企业的經驗，只要我們能够掌握低級棉的特性，合理地加以利用，采取一些有效的措施，是可以适当提高产品的产量或者質量的。在节約消耗方面，我們也可以在不影响产品質量的情况下，节約原材料、动力和劳动力的消耗，爭取生产更多的紡織品和降低产品的成本。例如，天津的毛麻紡織工业本来認为原料由中央統一調撥，只能按計划生产，挖不出潜力；經过批判等待思想、进行調查研究和举行专业座談会以后，发現增产的途徑很多，其中仅减少回絲、利用廢料和增加混紡，全年就可以增产150万元。这就有力地說明了目前紡織工业中增产节約的潜力是很大的，关鍵在于我們能否克服保守思想和充分发动群众，进行深入細緻的研究工作，采取各种有效的措施，認眞地加以貫徹。

由此也可以看出，目前的有利因素是很多的，只要我們充分发揮主观能动性，不仅可以解决前进道路上的暫时性的困难，而且一定可以完成我們的各項任务。正如人民日报在八月六日“克服右傾情緒，厉行增产节約”的社論中所提出的：“我們做任何工作，都必須鼓足干劲，而不是松劲泄气；都必須力爭上游，而不是甘居下游；都必須又多又快又好又省，而不是又少又慢又差又費。我們党历来提倡的实事求是的精神，就是根据客观的需要和可能，充分发揮主观能动性，力求把工作做得更好，而决不是对于那些根据客观条件和主观条件可以做到的事情不努力去做。”这些話为我們指出在目前的情况下，我們应該采取的正确的态度。我們应該用这种精神来检查我們的思想和工作，迅速扭轉各种畏难松劲和泄气的情緒。

因此，我們应該坚定地正确地貫徹党的总路綫和有关紡織工业的各种方針政策，克服右傾思想和松劲情緒，繼續鼓足干劲，力爭上游，充分发揮广大职工群众的革命热情，广泛地开展劳动竞賽，在紡織工业系統中，掀起一个以提高产品質量为中心的增产节約运动新高潮。只要我們坚决依靠党的領导，政治挂帅，貫徹群众路綫和实事求是的光荣传統，就一定能够获得輝煌的成就，来迎接偉大的国庆十周年。

克服右傾松勁情緒　掀起新的生产高潮

陕西省紡織工业局副局長 張思明

为了貫徹8月11日省委广播动員大会的精神，和全国紡織工业經驗交流会議的倡議，克服右傾松劲情緒，重振旗鼓，立即掀起一个增产节約运动的新高潮，我們在8月13日召开了全省紡織工业的广播动員大会。8、9月份我們的战斗口号是：大战五十天，以提高产品質量为中心，全面加强企业管理，創造更大的成績，迎接国庆十周年。

今年以来，我們在总路綫的光輝照耀下，在各級党委的領导下，經过全体职工的努力，不断地实現了跃进，1至7月份比去年同期，总产值增长了38.05%；棉紗产量增长42.61%；棉布产量增长35.19%；印染布产量增长49.46%；劳动生产率提高10.28%；利潤增长69.48%，总成本比去年实际水平降低3.24%。产品質量超額完成計划指标，花色品种有显著的增加，上半年共試制出新品种133种，新花色795种。7月份，产品質量有了进一步提高，多数厂突破了厂际竞賽跃进指标，中支緯紗上等一級有5个厂达到100%，棉布下机一等品率最高的厂达到80～86%；用棉量每件紗比計划降低0.61公斤，全局比計划共节約原棉26,908公斤。总的看，各厂这一时期是貫徹了增产节約的精神，实現了多快好省。

目前全国总的情况，是繼續跃进的形势，是掀起新的生产高潮的大好时机。这对我們紡織工业实現跃进是一个基本有利条件，全国紡織工业經驗交流会議的召开，使我們进一步明确了当前紡織工业的中心任务和具体要求，而且，这次会議对我們有很大促进和鼓舞；全省紡織职工为了迎接这一次会議在陕西的召开，从7月份起，已經大干起来，在最酷热的天气里，鼓足干劲，掀起了生产高潮。有些厂在生产上已經出現了蓬蓬勃勃的新气象；各厂在二季度以来，不断地加强了企业管理工作，生产秩序逐步走上正常；从局到厂，都認眞总結了大跃进以来的經驗，提高了思想認識，明确了党的方針和政策。現在，全体职工为了迎接偉大的国庆十周年，政治热情更加高漲，革命干劲十足。这些，都是我們能够不断实現跃进的有利条件。当然，在我們跃进的道路上，并不是沒有困难的，比如原棉質量不够好；机物料、染化料和机配件虽有很大好轉，也还沒有完全过关；操作技术水平一般还低等。但是，这些困难不过是我們繼續跃进道路上的一些暫时性的困难，只要經过努力，有些困难是可以有很大程度的克服；有些困难是完全可以改变的。我們应該滿怀信心地胜利前进，不断地克服困难，就会在工作中取得新的成就。

但是，在目前紡織工业战綫上，正当广大职工群众鼓足干劲的时候，在一部分干部中，却滋长了一种右傾松劲情緒，正如人民日报社論里指出的："他們夸大了工作中存在的某些困难，忽視或者低估了已經获得的偉大成績和克服困难的有利条件。他們对于克服困难信心不足，对于本来是客观条件許可和經过主观努力可以完成的任务，不去干

方百計地努力完成，認为計划、指标越低越好，替自己的右傾保守思想辯护。这是目前經济战綫上值得严重注意的右傾危险”。在我們紡織企业中，有的同志認为增产节約沒什么搞头，实际上第三季度产量計划比去年同期是增加的，而对質量、节約以及加强管理等，却提出了更高的要求。不是沒有搞头，而是大有可为。有些同志对实現質量跃进指标信心不足，在訂計划指标时，保险系数打的很大，甚至指标比实际还低，如下机一等品实际已达80%，指标却訂为70%；对原棉、机物料、机配件，强調客观困难，沒有充分发揮主观能动性，去克服和减少这些困难。对新厂土建收尾工程，机器設备配套等，我們局里这一时期抓得不紧，有的单位也放松了新工培訓、加强管理、建立制度、提高質量等工作。为了实現新的跃进，必須坚决地批判和克服这种右傾松劲情緒。

今年只剩下五个月了，抓紧8、9两月是非常重要的。在这次大战五十天中，我們要在提高質量、增加花色品种、厉行节約，以及加强企业管理方面，做出更大成績，这对实現紡織工业的繼續跃进，有着决定性意义。

在这次战役中，产品質量跃进指标，要求9月份平均达到：

棉紗：18支經緯上等一級40%；

中支經紗上等一級90%，其中上等优級10%；

中支緯紗上等一級100%，其中上等优級20%；

2121印花坯布、軍用里子布、嗶嘰、貢呢，經紗上等一級50%，緯紗80%；

中支售紗上等一級20%；

30～42支紗上等一級20%。

棉布：下机一等品率：

中支平紋布80%；

中支斜紋及1818布75%；

高支織物70%。

花色品种：8、9两月要求坯布和色織布試織成31个新品种；印染厂在原有計划基础上，每个厂繼續試制成功10种新花样。

劳动生产率：比7月份提高2.12%；

用棉量：每件紗通扯为194公斤；

总成本：比去年实际水平降低3%。

为了完成以上計划，我們必須做好以下工作：

第一、鼓干勁，反右傾，充分发动群众

我們要充分运用去年大跃进的經驗，坚持政治挂帅，大搞群众运动。首先，要普遍召开干部会議和职工代表大会，認眞学習和討論8月6日人民日报社論，8月11日王林書記广播动員报告及全国紡織工业經驗交流会議的总結报告等文件，把当前有利形势和生产中心任务，进行深入交底，广泛展开鳴放辯論，检查生产和管理上的問題，訂出厂級、車間、輪班、小組以及个人的跃进計划。并采用多种形式进行大宣传，采取有效办法調动各种积極因素，使生产中心任务深入人心，变为群众自覚的行动。在这个基础上，发动群众响应全国紡織工业經驗交流会議提出的倡議書，修訂或补充竞賽保証条件，进一步开展紅旗手“五比”竞賽，比产品質量，比生产效率，比厉行节約，比操作技术，比安全生产。掀起比先进、学先进、赶先进热潮。在这次大战中，我們全体职工都要鼓足干劲，力爭上游，不但要把运动搞得轟轟烈烈，而且要把各方面的工作搞得扎扎实实，只有这两方面結合起来，才能使生产运动不断深入，不断巩固；进一步开展技术革新和技术革命，把苦干和巧干結合起来，繼續解放思想，破除迷信，提倡敢想敢說敢干的共产主义风格，在客观可能条件下，充分发揮人的主观能动性，既要鼓励支持广大工人群众勇于革新的积極性，又要善于发揮工程

技术人員的技术經驗和理論知識；同时，領导人要亲自上前綫，站在生产第一綫上領导生产，經常給群众出主意，鼓干劲，采用“三結合”的办法，研究解决生产上的困难，实現跃进。对群众創造的新記录，工作上的优异成績，互送賀信，互相报喜，要把跃进鑼鼓敲得更响亮。

第二、圍繞提高質量，当前应着重加强技术管理

凡过去行之有效的各項技术管理工作和規程制度，要进一步做深做細。針对我們当前薄弱的环节，8、9月份，首先要根据郝建秀細紗工作法和一九五一織布工作法，認眞进行統一和提高，把新工的技术水平，在現有基础上，大大地提高一步；老工人要在熟練的基础上，向多面手发展。其他如保全工人、前紡、准备各車間的値車工以及各輔助工种，应进一步提高操作技术。在方法上，可采用选能手，立标兵，树旗帜，組織車头表演，現場观摩，开办技术訓練班互教互学等形式，传授与推广先进的操作經驗。同时，还应注意做好其他各項技术管理工作。如加强保全保养，原棉管理，温湿度管理，改进工艺設計，認眞貫徹質量标准和質量检驗方法等。大力降低断头率，要求高中支細紗断头一般降到本支数左右，布机断头中支織物降到0.25根以內，大力减少紗布疵点，要求原布匹扯分减少到十分以內。不断提高产品質量，使各种紡織品的优等品率，在現有基础上，大大提高一步。

第三、为了节約原料、材料、劳动力和降低成本，必須相应地加强其他各項管理工作

在用棉方面，前紡应对短絨、杂質該落的落，該排除的排除，各工序必須大力减少回花、油花、回絲，要求坏紗9月份比7月份减少50%。对机物料、染化料要加强定額管理，减少消耗。并积極从加强保养、輪換检修方面，大力减少机配件的消耗。加强計划管理，建立健全作业計划，組織均衡生产。企业組織机構改进后，应立即建立各級生产責任制，研究修訂职責范围，同时改进基層劳动組織，加强劳动管理，节約劳动力，不断提高劳动生产率。加强財务成本管理，貫徹厂級、車間和小組的三級經济核算制，做到事事有核算，層層有分析。加强流动資金管理，控制費用支出，减少社会商品消費量，提倡克勤克儉，反对浪費，养成节約的良好習慣。

第四、全面关心群众生活，注意安全生產

各厂要繼續开展共产主义思想教育，不断地提高政治覚悟，巩固劳动紀律，經常保持职工群众旺盛斗志；并要切实关心群众生活，积極办好食堂、托儿所、衛生所、哺乳室等集体福利事业，加强对这些部門的管理；做好車間內外和宿舍环境衛生，防止入秋后流行性疾病的发生，保証职工身体健康，努力提高出勤率，要求全局8、9月份平均达到94%。奋战中要特别注意安全生产，經常进行安全教育，严格执行安全操作規程，杜絕重大人身事故，减少一般事故。

这是一場不平凡的紧张战斗，能不能繼續跃进，这一战斗将对我們有着决定性的意义，因此，我們要干劲一鼓再鼓，上游要一爭再爭，任何右傾松劲情緒，都必須坚决反对。讓我們在省委和各級党委的正确領导下，上下一条心，擰成一股繩，創造出更新、更大的成績，向偉大的国庆十周年献礼！

（本文系張思明副局長在陝西省紡織工业广播动員大会上的講話）

敲躍進戰鼓　鼓更大干勁

陕西省紡織工业局、紡織工会联合召开广播动員大会

陕西省紡織工业局和紡織工会，为了貫徹八月十一日省委广播动員大会和全国紡織工业經驗交流会議精神，在8月13日召开了克服右傾松劲情緒，掀起新生产高潮的广播动員大会。全省紡織工业六万职工，同时組織收听。会議提出了"大战五十天，以提高产品質量为中心，全面加强企业管理，創造更大的成績，迎接国庆十周年"的战斗动員令。

会上，省紡織工业局张思明副局长和省紡織工会黃明主席作了动員报告。报告在对全省紡織工业今年以来在党的正确領导下取得的重大成就，作了充分估計；并滿怀信心地指出紡織工业实現繼續跃进的有利条件，和具体分析了当前生产上存在的一些不利因素，接着着重对在一部分干部中滋长的一种右傾松劲情緒，如有的同志認为增产节約沒有什么搞头；有些同志在訂指标时，保险系数打的大，甚至指标比实际还低；过多地强調原材料等方面的客观困难等等，作了深刻的分析和批判。

会議确定了八、九月份的生产任务和实現跃进的方法。会議指出，要充分运用去年大跃进的經驗，坚持政治挂帅，大搞群众运动，把当前有利形势和中心任务向群众交底，广泛开展鳴放辯論，訂出跃进計划和有效措施。进一步开展比产品質量，比生产效率，比厉行节約，比操作技术，比安全生产的"五比"紅旗手竞賽，把跃进的鑼鼓敲得响徹云霄，同时要扎扎实实做好各項管理工作，使生产高潮不断深入、不断巩固。进一步开展技术革新和技术革命，采取三結合的办法解决生产关鍵。

全省紡織职工热烈响应了中央和省委的号召。許多代表在会上講了話；沒有到会的，用書面或电話提出了保証。一致表示要坚持克服右傾松劲情緒，鼓足干劲，力爭上游，繼續发揚苦干、实干、巧干的精神，掀起新的生产高潮，迎接偉大的国庆十周年。国棉五厂关保林厂长在会上表示决心时說：右傾松劲情緒确实是存在的，部分干部强調客观条件差，情况特殊，不能和人家比，对完成質量計划沒有信心；如不及时克服，对全面完成生产計划是極为有害的。他还表示要立即在全体干部中認眞进行检查批判，迅速克服这种情緒，鼓足更大革命干劲，急起直追，迎头赶上，不获先进，决不罢休。国棉三厂織布車間副主任张啓順說：我們車間有些干部，由于部分主要指标超額完成了計划，而产生了"差不多"的松劲情緒，以至棉布質量，操作技术，生产管理，节約等方面都还存在着不少問題；这次大会，使我們头脑清醒，認識到右傾松劲情緒的危害性，必須加以坚决克服，并以下机一等品率达到85%，用料降低5%等条件向全省紡織厂織布車間提出友誼挑战。

陕棉二厂、新西北印染厂、西安紡織厂等廿多个厂也送来保証書、决心書、和喜报，以最近生产上的新成就向大会献礼。

短评 經济核算必須經常化

今年以来，紡織系統的許多企业，在提高产品質量的同时，恢复並加強了經济核算工作，由于这一工作的加強，在厉行节約、克服浪費等方面，已获得了不少成效。事实証明：这样做是完全必要的。

經济核算，对我們許多企业的領导干部和广大职工来說，并不是陌生的。前几年，我們学习苏联先进經驗，在企业中推行了經济核算制以后，已經积累了一些經驗，对提高企业管理水平，起了很大的作用。实踐証明：經济核算是社会主义企业管理必不可少的一項制度，它是发动羣众、不断挖掘企业內在潛力的一种重要的方法。

前一时期，不少企业对經济核算工作沒有坚持貫彻，这除了少数企业是由于在思想上对这一制度有所忽視外，主要原因是原来的一套經济核算制度，与发展了的情况不能完全适应，經济核算不能为羣众所掌握，因而形成自流。为了提高和发揮經济核算的作用，全面地加強企业管理，今年各地在恢复这一制度中，已經摸索出許多适合于新情况的做法。这一期，本刊选登了青島国棉二厂和牡丹江紡織厂的兩篇經驗介紹。

他們的經驗指出，要做好經济核算工作，必須政治挂帅，依靠党的領导；必須充分发动羣众，把經济核算与工人参加管理結合起来；在工作中要注意培养工人羣众管理企业的能力，認眞抓好小組核算工作，讓經济核算思想在羣众中扎根，使之成为羣众的自覚行动；与此同时，还必須注意加強集中領导，做到分級管理，层层負責，既要充分发揮羣众的积極性，又要有統一的領导，使羣众有一致努力的方向，做到个个管生产，組組搞核算，层层有分析。我們認为，这些經驗对我們企业目前进一步貫彻經济核算来說，都是必須首先加以注意的几个重要方面。

如何使經济核算工作成为企业厉行增产节約的一項經常性的制度，这是值得我們进一步研究的一个重要問題。这方面，青島国棉二厂在他們的做法中提出了經济核算必須善于和各項中心工作相結合、与劳动竞賽相結合的經驗。通过他們的实踐，認为經济核算只有与中心工作緊密結合，才能使它获得新的发展，不断前进；經济核算只有与劳动竞賽相結合，才能激发羣众不断掀起互相学习、互相促进的高潮。应該說，这些体会对我們是有启发意义的。各紡織企业可从根据这些初步經驗，在工作中繼續充实与提高。

紡織工业部最近在西安召开的提高产品質量、加強企业管理經驗交流会議上，对厉行节約、加強經济核算問題进行了研究討論，認为經济核算必須恢复与加強，要求全国紡織企业把它作为加強企业管理的一項重要工作抓起来。通过經济核算，保証企业合理地、节約地使用人力、物力和財力；推动增产节約运动的深入开展；保証企业不断地提高劳动效率，多快好省地完成国家各項計划。

推行厂内經济核算的做法和体会

青島國棉二厂

我厂自1957年开展經济核算工作以来，經历了“两参一改”的改进，虽有了进一步的发展，但在1958年下半年生产大躍进中，却經受不了躍进浪潮的冲击，有些放松了，并有局部停頓。这說明了它的基础是十分薄弱的。主要缺点是制度規定的过于复杂和死板，不能为群众所掌握，不能适应生产的发展而巩固提高。

为了提高和发揮經济核算制的工作效能，使核算工作能与各項工作灵活的結合，更好地加强企业的管理工作，我們从今年开始，对全厂的經济核算工作进行了全面检查，并在恢复阶段作了以下几項工作：

政治掛帅思想領先是搞好一切工作的保証

我厂在恢复經济核算的过程中，首先是从务虛入手，使各級領导干部深刻認識到去年放松經济核算工作造成了管理工作的混乱和被动，进一步明确了要管理好社会主义企业就必須貫徹經济核算制。其次是爭取党的領导和支持，把經济核算工作列入党委的工作計划項目之內，并指示各总支認眞貫徹。行政各級領导亲自动手检查督促和指揮工作，充分发揮了各級組織的作用，保証了經济核算工作順利的开展。

經济核算必須与工人参加管理相結合

工人参加管理是党在社会主义企业內依靠群众、貫徹群众路綫的具体方法之一。也是經济核算能够更深入开展的有利条件。由于工人小組是企业的基層組織，所有的經济指标必須通过工人群众来完成。只有經济核算和工人参加管理相結合起来，才能使經济核算得到深入全面貫徹。

为使工人管理員的业务水平不断提高，必須加强对他們的領导，我們在工作方法上是以突击性的培訓和經常性的輔导相結合的。突击性的培訓是在工作开展之初，将各大員集中进行几次講課，使他們通过講課能掌握工作方法，而經常性的輔导則是采用专业上下对口的分工包干办法，使每一个工人管理員均能有专业干部分工經常輔导。为使上下专业对口的分工做得更好，我們把专业管理和工人参加管理紧紧結合起来，专业管理和工人参加管理互相結合，解决了“放”与“管”的矛盾。为了調动一切积極因素，以便进一步发揮广大群众的积極性、为了使管与放統一，我們采用了专业管理的条条領导和分級管理的塊塊領导相結合的方法，塊塊領导体現了区域管理按級負責的精神，而条条的領导則体現为专业管理发揮职能作用，自上而下的一杆子到底。

經济核算必須和中心工作相結合

为了使經济核算工作成为一个經常持久的增产节約制度，就必須善于和各个时期的中心工作相結合。只有紧密結合中心工作，才能使經济核算工作获得新的发展，不断前进。在58年的下半年，由于大搞鋼鉄运动，我們在管理工作上对运用两条腿走路的經驗不

足，因此在生产大躍进的时期，大部分車間的經济核算制度均被冲夸，全厂只有帘子布車間仍能繼續坚持，由于善于結合中心而获得一定程度的发展。例如：在貫徹“四高”“四省”和十二月生产大突击运动中，該車間将經济指标改訂与四高指标結合起来，并以此作为开展劳动竞賽的內容。又如在开展技术革新和技术革命运动中，該車間发揮了質量检查員和合理化建議員的作用，結合提高質量，作好崗位工作，发动群众針对質量指标的关鍵，开展群众性的技术研究工作，組織領导干部、技术人員、小組工人的三結合突破关鍵，因此完成了指标。相反其他車間沒有把經济核算和各种运动相結合，因此經济核算制度不能坚持。經驗証明，經济核算結合中心工作是很重要的。

加强了定額管理工作

正确的定額是开展經济核算工作的基础。我們在大抓經济核算工作时，首先抓住定額管理这一个基本环节，因为定額是制訂指标的根据，而指标的正确又是刺激定額管理提高的方法。第一季度中我們对各种定額进行了一次初步摸底，第二季度中我們又根据摸底的情况，測算和修改了一部分定額，目前已进行的如細紗出产定額和原材料、电力、劳动等五个方面。由于我們整頓了定額，使定額已基本上改变了自去年第四季度以来，定額工作无人負責的現象。由于今年以来定額管理的加强，反映在核算的效果上也很突出。例如：材料定額在加强后，指标下达比較落实，材料消耗大大减少。如：筒子打結刀头未执行定額前每月消耗为900只，而实行后降为360只。鋼絲圈在未执行定額前为136盒，执行定額后降为110盒。帘子布的油料去年第四季度消耗为6,374公斤，而今年第一季度降为4,962公斤，第二季度又降至3,932公斤。又如：劳动定額由于我們根据可能下达的扩台指标，各車間均实行扩大看台，如粗紗32支由1台扩至1.5台，細紗21.5支、36支、32支等均由1.5台扩至2台，其他如筒子絡經、織布等車間均实行了扩台，因而在第二季度內抽調了500余人支援了其他工农业建設。

加强了成本管理

部分定額管理工作有了一些进步，因此，也提高了指标管理工作的严肃性，因为只有严肃指标管理，才能啓发群众的認眞負責，只有指标按期的下达、检查、分析、評比和公布，才能引起群众的重視。我們認为凡是小組有条件掌握的指标必須下达，凡是小組不能掌握的指标坚决不下达。目前下达小組的指标有：产量、質量、出勤人数、出勤率、各种落棉、材料定額和实物、节約用电措施等等。根据指标特点，确定为不同的計量单位，如“数量”、“%”、“金額”等等。指标的制訂，既要体現先进落实，又要防止層層加碼。在指标的检查、分析、評比、公布工作上，必須要深刻細致，要摆問題，摆道理。評比、公布要正确及时，这样可以更好地引导群众为完成指标而奋斗。

由于加强和提高了定額管理，健全了和扩大了指标范围，散見在成本項目中的大部分費用，如原料、材料、动力、工資等項主要开支均包括在經济核算的項目之內。因此，經济核算不仅保証了成本的降低，而在成本管理上也改变了过去少数人包办的局面。

推行經济核算必須加强原始記录和統計分析

原始紀录和統計分析，是实行經济核算的根本性工作，如果沒有正确的原始紀录和完备的統計分析，就无法进行經济核算；如果紀录不眞实，那也将不能反映眞实情况，就談不到經济核算。因此，正确的原始紀录

和完整的統計分析，是核算工作上不可缺少的重要条件。在第二季度中我厂各車間在这一方面均进行了研究和改进，在方法上虽各有不同，但主要是为了加强經济核算和便于工人管理。例如：帘子布車間、紡二車間在第二季度中建立了車头牌，由小組的工人管理員自己記录，自己核算。通过自己紀录核算，各大員都可以逐日掌握指标的完成情况，不要再找輪班紀录員和車間职能人員要数字看，这样作的好处是小組掌握及时，便于分析情况，工作主动。又如：細紗車間由于建立了小組的統計分析制度，工人管理員在指标完成情况的統計中一直坚持着分析說明，这种分析方式起到了啓发大家爭上游的作用。通过分析，不仅逐步提高了业务管理水平，同时也提高了文化水平。为了簡化手續，减少重复劳动，各車間将原始記录和統計分析进行了整頓改进，作到了小組、輪班和各車間的三結合，一般的小組記录是原始性的記录，由工人管理員負責記录，輪班、車間的彙总工作由干部記录，已执行的車間，干部和工人均感到滿意。

建立三級經济活动分析会議

經济活动分析会議是企业实行民主管理的一种良好形式，是向全体职工进行經济教育工作的講壇，利用这一会議可以有力地推动企业經济管理工作的提高。

过去我們在經济核算的管理上分为厂、車間、輪班、小組四級，分析会議也是按四級召开。自从今年恢复經济核算工作以来，我們認为輪班是車間主任的助理，对經济工作虽有責任，但不是一級組織，因此，将四級簡化为厂、車間、小組三級，分析会議也按三級召开。

小組分析会議每周进行綜合分析一次，但每日必須进行一次碰头会議，由生产組长掌握，逐日輪流指定大員进行专业分析彙报，并分析小組每一个成員的計划完成情况，开展批評与自我批評，对生产中存在的問題找出关鍵，指定专人負責解决。

小組經济活动分析会議的优点是促进小組成員对小組計划完成的关心，对小組經济指标的管理工作能經常进行改进，先进經驗可以及时得到交流推广，小組中的思想和行动便于集中和統一，对小組薄弱环节能及时帮助加以解决。另外，分析的加强为不断修改定額，正确制訂指标和全厂的綜合分析提供了資料。

車間及厂級的分析会議均为每半月检查一次，每月进行全面分析，方法步驟均大致相同，分析內容主要是根据計划执行情况进行对比分析，对本期生产活动进行全面評价，找出經驗和教訓，成績和缺点，有批評也有表揚，会議的特点主要是揭发問題，找出关鍵，表揚先进，批評缺点，充分发揚民主，进行自我教育，目的是挖掘潜力，找出漏洞。通过分析，制訂措施，作出决議，指定有关部門和人員貫徹执行。

我們在厂級分析会議中特别重視月中的检查工作，由于月中检查是保証本月指标完成的一个重要方法，一般是通过月半检查，找出存在的問題，进行突击性的解决，如我厂六月份棉布質量因不符合标准，严重的影响了入庫計划的完成，根据检查彙报，即責成織布車間突击赶修，終于完成了入庫計划。

經济核算必須和劳动竞賽相結合

經济核算工作必須和劳动竞賽相結合，才能激发群众不断掀起互相学習、互相促进的高潮。我們的做法是小組經济指标即是竞賽指标，凡是有条件的逐日进行检查；不能按日检查的則按周按月检查。检查由有关大員自己检查，检查一經公布，英雄好汉立即分明，于是检查、公布、評比很自然的結合起

来，因而也起到了互相促进的作用。

在經济核算的竞賽內容上共分为两类：一是按經济指标完成情况进行評比，这主要是以綜合性的全面指标为評比依据，但是在不同时期有不同的工作重点，根据不同的工作重点，又开展短期的单項竞賽，运用这一种竞賽形式来发动群众的热情，解决当前的突击問題。我們在指标竞賽上又把长期的綜合性的指标竞賽和短期的临时性单項竞賽相結合起来。既丰富了竞賽內容，又解决了重点工作，群众很滿意这种形式。第二类是根据同业务性質开展同业务的管理工作竞賽，运用这一种竞賽形式把全厂的厂級、車間、小組三級业务相同的工种集合起来，互相評比，例如：計划員的評比，即是将各小組的所有計划員集合評比；劳动員評比，即是将劳动員集合評比。其他如材料員、質量检查員等等均分别評比。这样做，可以把各个小組专业分工的工作經驗在更大的范围內进行交流。通过我厂第二季度試評，証明这样更有助于各管理員的业务水平迅速提高。紅旗竞賽不仅保証了指标的完成，而且推动了企业管理，使群众运动和經济核算有机地結合起来，經济核算成了竞賽的主要內容，因此，竞賽又保証了經济核算工作的經常持久。

加强企业管理　全面实行三級核算

牡丹江紡織厂

1958年在上級党政的正确領导下，經过偉大的整风运动，大大地提高了职工的生产积極性，在全厂范围內掀起了一个規模壯闊的群众运动新高潮。但在生产不断发展的同时，对加强管理工作注意不够，所以产生了一些混乱現象，表現在財务成本管理工作上，存在着“破多立少”“放多管少”的偏向。过去有些行之有效的管理方法，如定額管理制度，月度預計成本，經济核算等，都沒有很好坚持下来。因而生产上浪費現象也有所增加。同时，我厂工人虽然参加了管理，但管理內容还不十分明确，缺乏一定的制度，八大員只是記录生产数字和检查質量，沒有进一步核算和分析生产情况。因此在党委的統一領导下，作了专題研究，認为必須在大搞群众运动的同时，充分发揮专业机構的管理职能作用，和更好地发揮工人参加管理的积極作用；必須把厂內經济核算制由車間一級一直推到生产小組中去，全面实行小組經济核算制，充实工人参加管理的內容。我們首先在工人和干部中进行了全面务虛，在提高認識、明确目的基的础上，結合企业生产的特点，采取边研究，边改进，边建立，和貫徹党的群众路綫方法，通过干部交办法、工人提意見“上下結合”的多次討論研究，确定了以集中領导与群众参加管理相結合为原則的，“三級管理，三級核算，三級分析”为重点的，指标归口負責的一个經济核算整体。通过搞試点后，全面推行了經济核算。我們通过以下几个做法，做到了个个管生产，組組搞核算，層層有分析。

三种核算形式

厂部：在車間提供的經济計划基础上，

以月度預計成本、月度財务收支計划为中心进行核算。

車間：在保証厂部下达的各項經济指标基础上，按月按照“車間經济計划”进行全面指标的金額核算。

小組：在車間下达的經济指标基础上(即小組經济計划)，进行实物和金額相結合的按日的小組經济核算工作。

这样的核算形式，既使我厂的經济核算工作貫徹得深透、又有最基層的群众核算的保証，它既通俗易懂，又簡便易行，既有丰富的核算內容，又有深广的核算意义。

自上而下确定指标的內容

厂部：根据年度或季度各項生产技术財务計划的有关定額和資料，按季下达車間的有：产量、質量、劳动工資、消耗机物料、用棉用紗定額、用煤、用电、在产品儲备量、車間經費等九項經济核算指标，并据此考核其核算成績和进行竞賽評比。

車間：在保証厂部下达指标全面完成的基础上，結合本車間情况，采取“一上两下”的方法，按小組算出車間指标，交小組发动职工討論后，提出小組經济計划，經車間平衡同意后，再下达到小組，为小組的必成指标，考核小組的生产管理成果。

小組：在保証車間下达指标完成的基础上，进行对产量、質量、落棉或下脚、材料消耗、在产品儲备量、劳动定員、出勤率、安全生产等八項指标，按日进行核算工作。此外，还必須根据各車間在各个时期內的薄弱环节，确定不同的重点項目核算，如我們一車間在安全方面比較薄弱，就重点核算安全生产，二、五車間出勤率比較差，就重点核算出勤率。总之，通过小組經济核算来引起群众对車間薄弱环节的注意，从而得到迅速地改进与提高工作，保証車間全面的躍进。

这样确定指标，既有指标的可靠性，切实性，又有最基層的积極性和完成指标的可能性，使指标有層層保証，上下联系的一致性，并且还有突破各車間不同关鍵的广泛性。

三級管理明確分工

厂部：由各办公室按“归口管理”的原則，分工管理各項指标：

①第一办公室負責管理：产量、質量、廢品、用棉用紗定額、在产品儲备五項指标。

②人事工資科負責管理：劳动工資、定員、劳动生产率、出勤率四項指标。

③动力車間負責管理：用电、用水、用煤三項指标。

④第二办公室負責：消耗材料、車間經費二項指标，和全厂核算业务工作。

車間：采取“指标分管，专职包干”的办法。

①計划統計大員負責：車間分規格的总产量、半成品儲备量的核算汇总和管理小組的有关同类項目。

②生产技术大員負責：質量、安全生产的核算汇总和管理小組有同类項目。

③經济核算員負責：廢品、材料消耗、車間經費的核算汇总和管理小組的有关同类項目，以及車間各項指标計划編制和检查分析的汇总及組織工作。

小組：根据前一时期推行工人参加管理的經驗，如果給工人增加过多的业务，占用过多的业余时間，經济核算工作是不能长久坚持下来的，因此我們核算工作的管理分工上，实行“各員分管，一員汇总”的办法。小組經济核算总表由各大員将自己負責核算的項目，逐日填写公布后，由經济核算員負責督促和汇总。

这样的三級管理分工，既責任明确，工

作不乱，又有业务分散，管理集中。既有由上而下的集中領导，又自下而上的組織群众参加管理。既与大員的日常活动相結合，又进一步发揮了工人参加管理推动生产的积極作用。

定期检查　层层分析

厂部：采取“周检查，月小結，季分析”的办法，按季召开全厂各車間（部門）党、政、工、团領导以及部分优秀工人代表参加的經济活动分析会議，全面地、綜合性地分析各項国家計划完成情况，和車間小組經济核算指标完成情况，并相应地作出决議，以改进工作，改进生产。

車間：实行“周小結，月分析”的办法，在小組总結的基础上，由車間各专业大員負責分析所属范围指标的执行情况，由車間經济核算員負責汇总成車間的“經济活动分析資料”，按月召开經济活动分析会議。会議由車間主任主持，生产組长、大員、車間职能人員以及部分优秀工人代表参加，必要时可召开車間职工大会，分析車間的各項經济活动情况。分析的內容是：

①車間各項指标的完成情况；

②各小組之間指标完成情况的比較；

③总結各种增产节約的經驗和检查存在的浪費問題，以及今后改进的意見或措施。并相应地針对車間生产管理上的主要問題，作出决議，經群众討論貫徹执行。

小組：采取“日检查，周分析，月总結”的方法，由小組各专业大員，負責检查当日生产中存在的問題，每周結合主人翁会，进行一次小組經济活动分析工作。首先由生产組长提出分析重点，然后由有关大員提出初步分析意見，月末結合劳动竞賽評比，进行一次全面性的总結，由經济核算員汇总，作为小組参加紅旗竞賽的評比資料。

这样的检查分析制度，既加强与巩固了各項核算工作，又分析了各級指标的完成情况；既检查了車間、小組的經济核算的成果，又总結了各种增产节約經驗和存在的浪費問題；既促使大員管理工作的更加深入，又帮助大員管理业务水平的不断提高。

几点收获

1.加强了經济核算，推动技术革新和技术革命的深入开展，全厂到处都掀起了找窍門，挖潜力，改进工具，改进操作和設备的技术革新高潮，不仅給国家节約了資金，而且在很大程度上，还解决了目前設备不足、原材料供应困难的关鍵。

2.通过經济核算，促进了产品質量的不断提高。自核算以来，四、五月份无論是帘子布或帆布均保持了出厂正品率百分之百，而且通过核算，由于工人对質量的普遍重視，因此厂內部检查的下机正品率，帘子布由核算前的79.92%提高到87.4%，帆布由核算前的97.59%提高到98.08%。

3.通过經济核算，进一步提高了工人学習技术，提高劳动生产率的热情。

4.通过經济核算，特别是小組經济核算，工人的主人翁責任感和經济核算思想，有了显著的提高，普遍树立了精打細算，不浪費点滴資金的节約观念。

由于經济核算工作的加强，明确了“三級管理，三級核算，三級分析”的工作职責，进一步貫徹了集中領导和群众参加管理的原則，巩固和推进了增产节約运动更加深入开展，特别是通过小組經济核算，不仅使企业經济核算深入化，而且把基層生产工作有系統的組織起来，成为企业內部实現全面完成国家計划的有效手段，使工人群众对自己所承担的計划任务，实行自我計算和自我考核，从而来克服生产中的薄弱环节，改进操作方法，提高产品質量和劳动生产率，降低产品成本，全面的实現企业中的各項計划。

提高棉紗强力

——國營西北第四棉

今年原棉条件是品級偏低、支数較高、成熟度差、含杂高、短絨多。如何根据現有原棉条件，紡出上等紗来，这是提高棉紗質量方面首先要解决的一个問題。我厂从今年5月份开始，降低中支紗原棉品級，如23支紗由原来的4.6級降低到5.8級；21支緯紗原棉条件也有了改变。列表如下：

支别	月份	原棉等級	長度	含杂率	成熟度	短絨	品質指标	标准品率 上等一級	标准品率 一等一級
23T	4	4.6	32	3.88	1.84	15.00	2200	100	100
	5	5.3	32.3	4.37	1.83	15.97	2160	94.06	100
	6	6.3	32	3.68	1.76	17.56	2060	23.81	100
	7	5.8	32	3.67	1.66	17.16	2140	84.6	100
21W	4	4.3	32	3.56	1.90	14.90	2180	100	100
	5	5.03	32.03	3.30	1.98	14.46	2170	100	100
	6	5.8	31.7	4.29	1.75	16.11	2060	100	100
	7	5.8	32.0	4.38	1.71	16.59	2100	100	100

根据低級原棉的性能，我們除大力整頓生产秩序、加强企业管理、建立与健全各种生产管理制度（如交接班、固定供应、清整潔、輪班工作安排等制度）外，并在技术管理上也相应地采取了一些措施，因此，使7月份棉紗質量不断上升。品質指标由一等达到上等，比六月份平均增加60支磅；21支緯紗上等紗达到100%，23支經紗由原来23.81%提高到84.6%（到7月20日止），比六月份提高60.79%。其中最高的一班，品質指标还达到2232支磅，这是近两个月来很少有的現象。支数不匀率也开始下降，并稳定在1.6～1.8%，最低班还出現过0.82%。棉紗棉結杂質稳定在50粒左右。在条干方面，总的均匀度有了改善，消灭了二級紗，出現优級紗。应該說，取得这些成績是由于多方面的原因，現在只就技术管理上所做的工作分述如下：

（一）加强原棉管理是提高棉紗質量的第一关

加强原棉管理，是紡織厂經常性、基础性管理工作的重要部分，这一关要做好，不仅可以大力提高产品質量，而且对于优棉优用、降低用棉量和降低生产成本，都起着直接作用。在去年大搞优級紗时，我們体会最深。目前利用低級原棉紡上等紗，也显得同样重要。因此，我們除了及时复恢复过去每周星期二原棉巡視制度外，并重点地加强了下列几項工作：

①加强車間原棉逐包检驗和快速小量試紡工作：車間逐包检驗，是保証每包每批原棉符合排队要求的主要組成部分。对含杂、品級、强力等差异較大的个别棉包，进行升降級和分别处理，在原棉排队上，尽量作到心中有数，并預計到成紗品質关系，进行单批与排队表的快速試紡。通过試紡，可以发現工艺上和原棉配备上所存在的問題，及时給予补救和解决。并定期分析从原棉到細紗各工序的短絨变化，在一般情况下，原棉主体长度經过各工序牽伸以后，长度变长，（大体能伸长$^{0.7}/_{32}$″），短絨到細紗，减少細度变細，列表如下：

23支經紗：

工序	主体長度	整齐度	短絨%	細度
混棉	32.6/32	74.45%	18.11%	5504
清花	32.5/32	70.84%	20.89%	5520
梳棉	33.6/32	69.35%	18.89%	5678
併条	33.2/32	71.71%	18.27%	5659
粗紗	33.3/32	70.14%	18.40%	5279
細紗	33.3/32	72.47%	17.21%	5939

的几項工作

紡織厂試驗室

②适当搭配鋸齿棉，对强力有好处：

在原棉排队中，除了要注意物理性能外，对鋸齿棉和皮輥棉比例問題也应加以考虑。根据試驗証明：能适当多配些鋸齿棉，对强力有一定的好处，而且效果也較显著，

支别 / 項目	23支經紗			21支緯紗		
	改前	改后	对比	改前	改后	对比
鋸齿棉	20%	40%	+20%	20%	40%	+20%
品質指标	2110	2170	+60	2070	2150	+80

另外，我們又对鋸齿棉比例进行了单批試紡，其效果也比較显著，試驗情况如下表：42支和股綫

鋸齿棉%	捻綫品質指标	品質指标	細紗棉結杂質	条干涙比
100	2588	1920	32	1:8:0
80	2568	1938	36	2:7:0
60	2520	1893	44	1:8:0
40	2464	1916	44	2:7:0
20	2421	1857	37	2:7:0
0	2566	1868	36	3:6:0

每减少20%鋸齿棉，其品質指标下降41.8支磅（指捻綫），其条干在40%以下者較好。

③較細的原棉，細紗捻系数以小些为好：

今年原棉的特点是品級較低，細度較細，根据实际紡紗結果証明：原棉品級用6.2級～6.8級，其細度在5,600～5,800支时，細紗捻系数小些，可以提高强力。在同样原棉条件下，捻系数用4.24，品質指标是1959；捻系数用4.06，品質指标是1990，可提高31支磅。但原棉等級在6級以上时，这个关系就不合适。

有了上述各項数据以后，对原棉排队和逐包检驗工作的分析，就提供了更有利的条件。在目前原棉品級較低的情况下，排队时应重点考虑短絨和支数的差异，使两者差异尽量减少，把短絨率維持在較低的水平上，并适当考虑中类含杂以及水份等条件，这样可以給提高棉紗質量創造有利的物質条件。

（二）做好溫溼度管理工作，适当提高清、粗、細車間相对溼度

溫湿度管理对質量关系很大，特别是对提高棉紗强力有着密切关系，根据我厂情况，各車間相对湿度及控制溫度大体范围如下表：

車間	溫度	相对湿度	实际回潮率
清花	30°	73～76%	7.6～8.0
梳棉	31.5～32.5°	65～68%	6.4～6.7
併粗	30.5～31.5°	71～73%	7.0～7.3
細紗	30.5～32.5°	65～68%	6.3～6.5
試驗室	32°	65～68%	6.6～7.0

由于今年夏季溫度較高，加上壩桥地区缺水，因此車間溫度一般偏高，甚至有些車間从空調上加不上湿，因此只好利用直接噴雾来补救，这样不仅可以提高車間相对湿度，而且也能帮助車間降低一部分溫度。除了严格掌握車間溫湿度变化以外，必須密切注意試驗室內相对湿度变化，尽量作到和細紗一样，不能过高和偏低。根据过去經驗，往往有时因为試驗室內相对湿度掌握不好，因而影响棉紗强力，我們作了如下試驗：

支　別	42		23		21	
車間回潮%	改前	改后	改前	改后	改前	改后
	5.86	6.18	6.08	6.50	6.79	6.63
試驗室回潮%	7.6	7.2	7.2	6.90	7.50	73
品質指标	1900	1985	2056	2166	2010	2140

从上表可以看出：試驗室內回潮%不能与車間相差很大，应尽量作到与細紗接近，以便减少試驗中誤差。

(三)大力提高除杂，改善条干，增加强力

目前成紗棉結杂質一般在50粒左右，偶而也有超过60粒以上的。如果用品級較低和含杂在4.3%以上的原棉，細紗棉結杂質能經常隐定在50粒左右，这不仅对强力有好处（可以减少断头），而且还可以减少細紗条干粗节部分（根据細紗条干分析，粗节部分有40%是因棉結杂質造成的）。因此，清梳車間如何提高除杂效率，对改善条干均匀度显得十分重要。我厂在清花車間除了加强运轉操作管理和发动群众大量揀杂外（值車工一天揀杂最多达到860克），并重点提高混棉机运轉效率，由80%左右提高到90～95%，增加每班掏尘籠和擦尘棒次数。在技术措施上，加快了滿溢儲棉箱，皮打手速度由原来的350R/m加到550R/m，下装尘格，混棉机皮打手到尘棒隔距由原来$^{7}/_{16}$改为$^{1}/_{2}$″，混棉机第一皮打手也由原来440R/m加到495R/m，第二皮打手速度由原来425R/m加到475R/m因此落杂率由原来1.10%增加到1.45%，詳細試驗数字列表如下：

項　目	喂入量	落棉量	落棉率	含杂量	含纖維量	落杂率
改　前	30kg	460g	1.53%	331g	77g	1.10%
改　后	30kg	547g	1.82%	436g	91g	1.45%
对比±	0	+87g	+0.29%	+105g	+14g	0.35%

棉卷罗拉速度由15.3R/m改为12.7R/m，改后每碼不匀率和花卷含杂均有下降。上述这些工作，对除杂和减少成紗棉結杂質都有一定的效果。

梳棉車間重点統一了抄針工作法（减少抄針后，有一条白道現象），适当减慢道夫和刺毛輥速度，提高磨針質量，統一各部隔距，貫徹各項生产管理制度，通过这一系列工作，表現在棉网質量上棉結有了下降：

項目＼支別	42支		23支		21支	
	6月下旬	7月中旬	6月下旬	7月中旬	6月下旬	7月中旬
棉　結	16.8	16.7	16.1	15.4	15.8	15.2
总　数	92.1	83.4	127.0	115.7	115.4	110.6

(四)适当縮小并条罗拉隔距，放大粗紗对纖維的控制点

根据多次試驗証明：利用目前原棉条件，必須相适应調整并粗隔距，才能适应低級原棉要求。我厂并条隔距由4×5×10改为3×5×10；二道并条由4×5×9改为3×5×9；粗紗由$^{5}/_{32}$×$^{3}/_{8}$×$^{1}/_{2}$改$^{1}/_{16}$×$^{3}/_{8}$×$^{1}/_{2}$；前皮輥前移$^{1}/_{16}$″，2、3皮輥前移$^{1}/_{16}$″，第四皮輥后移$^{1}/_{32}$″，改前移$^{1}/_{16}$″，2、3皮輥后移$^{3}/_{32}$″，第四皮輥后移$^{1}/_{16}$″，这样調整后，对强力有显著提高，列表如下：

項目＼支別	併条条干		粗紗条干		品質指标		細紗条干	
	改前	改后	改前	改后	改前	改后	改前	改后
23T	23.44	21.97	34.11	34.21	1952	2057	0:9:0	0:9:0
21W	23.03	22.09	33.30	33.08	2048	2107	0:9:0	0:9:0

改后品質指标可提高81支磅，并粗条干前后差异不大，細紗条干在检查28塊中，有一塊优級，有23塊好一級，或一級占82%，看来并粗隔距改后，在質量上有些效果，特别是提高强力效果比較显著。

（五）加重細紗錠帶盘张力，減少錠帶扭勁現象

加重錠帶盘张力，已經成为肯定經驗，但由于张力盘加重后，用电量稍微有些增加，这就产生矛盾，因此一般厂都不願采用这个办法。但是过小的张力，不仅使强力下降，而且影响支数不匀率和捻度不匀率的增大，从这个情况来看，两者矛盾必須統一起来。在一般情况下，适当加重錠帶盘张力，不仅对强力有好处，而且支数不匀率也能降低，如果机台各部运轉調节得当，用电量增加并不显著。現将錠帶盘調整前后对質量影响列表如下：

項　目	改前(1.2磅)	改后(1.5磅)	对比改前
回潮率	6.8%	6.67%	−0.13
品質指标	1904	1949	＋45
支数不匀率	1.60%	1.34%	−0.26
强力不匀率	4.44%	3.49%	−0.95
錠子速度	13440R/m	14180R/m	＋740

錠帶张力由1.2磅改1.5磅后，品質指标可以提高45支磅，支数和强力不匀率都平均下降0.26～0.95%。在錠子速度方面，調整后一般偏高，錠速增加740R/m，錠与錠之間差异也小了。在錠帶管理上，除了对新制錠帶进行伸长处理外，并发动群众消除錠帶打扭現象。上述这两項工作，对提高强力和降低支数不匀率，有显著效果，最低支数不匀达到0.82%，創造开厂以来未有的新記录。

（六）大力減少細紗断头，适当調整捻系数，提高單紗强力

根据西北地区原棉情况，細紗捻系数必須随着原棉等級的改变，及时进行調整，如用5.8級原棉，长度在$^{32}/_{32}$″时，捻系数最好是用4.24，試驗情况如下：

捻系数	4.24	4.15	4.06
回潮率	6.8	7.0	7.1
修正强力	87.6	87.2	85.7
品質指标	2013	1999	1992

适当加大細紗捻系数后，前罗拉速度也有所减慢，再加上月初对中支紗速度也进行了調整，23支經紗細紗前罗拉速度由252R/m减到241R/m，21支緯紗由295R/m减到288 R/m細紗千錠时断头如23支經紗也由36.79根下降到25.3根。断头减少后，不仅能提高值車工看台能力，而且他們可以有充足时間去作牽伸部分清潔工作，更重要的是提高了单紗强力。經过試驗，不接头紗比接头紗、单紗强力要大89.4克（25次平均），而且都在接头处断裂，可見减少細紗断头，对强力的关系很大。

（七）适当減少細紗牽伸倍数，降低并条速度

适当减少細紗牽伸倍数，对改善条干是有一定好处的。由于条干的改善，强力也因此有了提高。23支經紗并条牽伸由6.41改6.53倍，二道并条由6.17改6.28倍，粗紗未动，細紗由15.375倍减少到14.83倍（重量牽伸），21支并条由6.41倍改6.53倍，粗紗8.461倍，細紗由14.03倍改13.78倍（重量牽伸），21支緯紗末道并条速度也由467减慢到455R/m。通过这样調整以后，条干有了改善，消灭了二級板，出現优級板。如21支緯紗检查150塊板中，有两塊优級板，有127塊好一級板，品質指标也由2060提高到2140以上。

（八）严格掌握試驗方法，消灭縷紗脱节現象

棉紗强力大小与每个試驗工的操作方法有着密切关系，所以首先必須教育試驗工，从

思想上明确自己責任的重大，全厂几千人的劳动成果，最后都是通过每个試驗工操作用数字表示出来。車間为了增加一磅强力，需費很大力气和很多技术措施才能达到，但是試驗工看錯一个数字和打結不牢而开机，所影响强力也要将近一磅（指中支紗），这个影响是很大的，因此必須經常不断地統一試驗操作法和改进各种打結方法，建立和健全一些操作規程和制度，减少人与人之間試驗誤差。我厂試驗室針对这种情况，建立了以下各項制度：

①根据試驗工的身长高低，固定站立位置，使磅面指針与視綫水平，看磅面数字准确到0.5市斤；

②除了縷紗打死結外，并把剩余紗头加捻到隣紗一起，防止拉强力时脫节；

③拉强力挂鈎要扭紧，不能有松动現象；

④每天上班前，检查指針零点位置；

⑤每周1、3校正指針磅面数字与下降速度；

⑥严格掌握室內相对湿度变化，凡超过65～68%时，及时通知温湿度調节；

⑦建立質量追踪检修制度。

上述各項制度的建立，对及时眞实反映情况，是起到一定的作用和效果。

（九）适当加大細紗与股綫捻系数的比值

根据紡織工业部規定，凡是生产股綫的企业，一律以股綫質量进行对外考核，因此对如何提高捻綫品質指标，有着积極意义。但是由于过去对股綫强力、特别是細紗与股綫捻系数的比值关系，研究不够，因此一度使我厂股綫强力不高。

最近我們根据郑州、石家庄等地区經驗，結合我厂原棉和机器条件，对細紗与股綫捻系数的比值关系作如下試驗：

Ⅰ相同类型厂紗与股綫情况

厂别	42支單紗			42/2支股綫			比例
	捻度	捻系数	品質指标	捻度	捻系数	品質指标	
郑州三厂	23.7	3.66	1970	21.40	4.67	2470	1:1.20
石家庄二厂	21.73	3.36	1956	22.54	4.92	2608	1:1.46
北京二厂	21.24	3.28	1970	21.98	4.80	2580	1:1.46
西北四厂	23.46	3.63	1920	20.46	4.47	2420	1:1.23

Ⅱ西北四厂試驗情况

42支單紗			42/2支股綫			比例
捻度	捻系数	品質指标	捻度	捻系数	品質指标	
21.83	3.37	1847	22.6	4.93	2586	1:1.463
21.83	3.37	/	22.02	4.81	2583	1:1.43
21.83	3.37	/	21.50	4.69	2553	1:1.392
23.7	3.66	1950	21.40	4.67	2410	1:1.28
21.39	3.31	/	23.15	5.05	2569	1:1.526

根据上述試驗結果証明：单紗与捻系数比值关系，最好是在1:1.46較好，比用1:1.28可提高品質指标176支磅，由一等可达到上等。看来这个关系对强力影响很大，因此必須掌握和使用这个規律，这样調节后，細紗錠速可以适当减慢，对减少断头也有很大好处。

通过上面所做的一系列工作以后，使棉紗品質指标不但稳定在上等紗水平，而且比六月份平均增加60支磅，棉結杂質稳定在50粒上下，条干也出現优級板，消灭了二級板，看来对低級棉的使用，只要各种生产管理工作跟上去，并注意各个时期質量变化情况，找出波动原因，进行分析研究試驗，更好地掌握住低級棉在紡紗中的性能，还是可以紡出質量好的棉紗来的。

*　　*　　*

上海国棉十二厂
减少坏筒子的做法

我厂在提高質量工作上，除了提高半成品和成品的有关物理性状指标和外观疵点外，并加强了减少坏筒子的工作，初步获得了一些成績，也得到了不少用戶的好評。兹将减少坏筒子工作的具体做法談一談：

大力整頓机械状态，减少坏筒子

（一）对所有筒子机台进行全面突击平修工作，計大平車每月2台、小平車每月4台。通过1～5月5个月来的工作，已經全面地进行了一次周期性的平整工作。

（二）从4月份开始另行开展了对筒子机台的突击检修工作：长日班专职检修每天检修15台，检修內容是长形木步司，排司板等；日夜班运轉检修每班修理$^1/_2$台，检修內容是校正筒子架位置及筒子两端三角木头等。

（三）五月份結合生产任务进行調整車速，由原来的800轉/分退为600轉/分，保持机台正常运轉。

建立專人检查与羣众运动相結合的班班检查制度

工作检查的組織形式有成立检查組检查，有群众性的相互检查。区查区，班查班。检查內容：(1) 倒筒子查質量，(2)查整潔，(3)捉疵品，(4) 查磨盘不轉和花衣軋煞，(5) 查滚筒整潔，(6)查細紗筒管杂乱（防止錯支），(7) 查号头紙（分清責任）。根据成績好坏，每周分别插上大紅花、紅花、粉紅花、个人优胜奬励，开展紅旗竞賽。

此外，热烈开展后工序查前工序的質量工作。检查方式：（甲）成包間查筒子間的坏筒子，如果成包間查出加分，筒子間扣分。（乙）筒子查細紗，抽取二麻袋倒紗，查出質量不良的，予細紗間扣分。（丙）根据筒子間平常搖取时发現不良質量的細紗則筒子間扣分。（丁）在成包間复磅工检查墩紗、磅筒子的工作質量。通过以上人人检查，减少了疵品产生和疵品出厂。

針对薄弱环节棉（結杂質多，菊花芯筒子多）积極加強技术措施

（一）全面安装大型磨盘和浮刀张力彈子，从原来$^5/_{16}$″改用$^3/_4$″，单紗压力控制在650格林左右。

（二）严格控制第一排头的紗条张力，由当車女工創造把紗条压下放在磨盘压脚或剪刀口下面。

（三）加强温湿度控制，开啓噴霧，增加湿度。

以上做法系根据每台每头不同情况由当車工人具体掌握，因而使得菊花坏筒子显著减少。

坏筒子，除了菊花坏筒子，另外是成形不良大小头筒子。过去由于高速造成三角木头长形边木步司磨損較大，通过此次全面性的大小平和副工长的检修，以及大量調換，使大小头筒子基本消灭。

发动羣众自己总結优質高产工作法

对先进工人的工作法进行观摩表演和学

（下轉24頁）

我們是怎样提高棉布質量的

西北國棉三厂

我們厂在提高棉布質量工作中，除了采取开展辯論、統一思想認識、統一行动，抓先进、树立旗帜、帮助落后、帶动中間的方法外；主要是在具体的生产管理工作中，坚持减少棉布外观疵点和布机断头，狠狠抓紧責任制度和質量检驗、检查制度，从而使棉布質量，經常保持稳定并有所上升。現将主要工作介紹如下：

提高織軸質量，減少布机断头

織軸質量好坏，是提高棉布質量的先决条件，因此，我們在准备車間全体职工中，首先树立了“一切为提高棉布質量”的主导思想，准备車間各工序抓住了技术操作和綜筘保养这两个关鍵。

在技术操作方面，主要是貫徹执行絡經一拉一检查的打結操作；整經倒軸徹底，开关車平稳；浆紗包卷棉毯細布和五定操作；綜絲筘齿等保养检修操作，以及各工序的整潔工作，使打結質量及經紗张力、强力和回伸度均能符合严格要求。例如絡經一拉一检查的打結方法，我們从1954年到現在一直沒有放松。浆紗回潮率一般都保持在8.5%以上，伸长率也平均低于0.9%，坚持棉毯細布包卷平直正圓。鋼筘自开厂以来，就坚持四面輪用与鋼筘始穿定位，綜絲保持45°角度，坏綜坏筘严格检驗不上車，边筘边綜細致进行检修与检查等各方面都有严格的要求。

为了保証这些要求的实現，我們抓住了質量检查責任制度；絡經及綜筘保养均坚持使用責任工号紙；組織准备間后工序检查前工序的質量，和准备、布机两間的綜筘交接驗收。各工序发現上工序疵点后，均进行記录，組織群众检查疵点产生原因。对影响較大的疵点，采用現場分析方法，找責任者及有关組长到現場参观。几年以来，我們一直坚持这种检查方法，对改进操作、提高質量起了主要的督促作用。

为了使浆紗工人关心自己的質量对布机間生产的影响，我們还設立了专职的教練工，每天用半天时間，在布机間逐台检查浆紗疵点，随时进行公布，并組織有关人員去布机間参观，每天下午又根据疵点性質，对浆紗工人分别进行現場操作检查及技术輔导。使浆紗工都知道經軸質量对織布車間生产的影响，并設法改进自己的工作。

与此同时，車間主任、輪班工长及生产組长根据当前的关鍵問題，还进行逐級現場检查，及时公布检查成績，督促糾正缺点。

試驗室对准备各工序半成品的質量检查，尤其是对浆紗的浆液粘度、固体量P.H值、浆槽温度，以及上浆、回潮、伸长率等的認眞检查，这是帮助提高織軸質量的动力之一。我們認为：影响准备半成品質量的关鍵是技术操作，保証技术操作的准确，关鍵在于責任制度和检查制度的認眞貫徹。

运用現场分析方法，劃清次布責任

提高棉布質量的另一个方法是：充分运用現場分析方法，划清次布責任。就是要具体

地弄清楚：造成次布的責任是哪一个工序？哪一个工种和哪一个人？使他們及时地知道自己的責任，并以此作为考核、評比的依据。只有这样，才能促使各个工序、工种从积極正常机械状态、改进操作技术和采取技术措施等方面来减少次布，提高棉布質量。

我們是采用現場分析的方法，把次布責任落实到运轉工人；通过保全、保养考核制度，把机械性次布責任落实到保全、保养工人；通过固定供应制度及疵点追踪检修制度，把連續性疵点責任，落实到紡部和准备車間，从这三方面構成一整套的次布責任制度。

运轉工人們的次布責任，是采取現場停台分析布面疵点的方法来划分的。現場分析的方法是：要求值車工在布面上及时发現一切疵点，除了值車工本身操作不良所造成的疵点以外，均应由帮接工或生产組长进行現場分析疵点造成的原因，找造成疵点的責任者到現場参观。一方面現場作記录，作为考核成績的依据；一方面从机械上、操作上糾正缺点，防止疵点的連續产生。

这样，現場分析能为划清次布責任寻找根据。造成布面疵点因素很多，不可能为每一种疵点单純規定一种原因和責任者，等整理間打出次布来以后根据疵点名称規定去确定次布責任者，这样，責任往往不是眞实的，被划定的責任者也往往因为时过境迁，无从找原因，只能从几个可能方面去揣摩，或者以“今后工作中注意检查”的空洞結論而不了了之。

为了保証現場分析的有效执行，按規定由帮接工負分析工作的直接責任，值車工負責現場分析尖兵的責任。值車工在巡迴布面时必須发現一切布面疵点，凡非本人責任者，而疵点已够評分标准，可能影响累計評分而造成次布，均应停台保持原状，树立信号牌，找帮接工（或生产組长）进行分析，并在值車工的疵点記录本上記录車号、日期及疵点名称、評分和責任者，待整理間打出次布，由小組質量員将次布日期、車号、疵点名称及評分在值車工的記录本上核对无誤，即将次布轉給原記录上的責任者。如有关項目核对不上，或无記录，則該次布不論是什么疵点，均作为值車工責任次布。（原紗疵点如竹节紗、粗緯、油花紗等例外）。

在推行帮接工負責分析工作的过程中，我們发現了两个問題，影响分析正确与責任落实。①帮接工在分析与划分責任者时，分析意見不一致，而引起矛盾，部分帮接工有顧虑与好人主义，为了不得罪人，就把应由个人負責的一些次布划为小組次布，从而造成了个人次布日漸减少，无人負責的小組次布却日漸增多；②部分生产組长忽視了对机械性疵点的减少，单純检查值車工、換緯工的質量計划完成情况，要求她們减少次布，而值車工、換緯工却对生产組长修机检修工作不良而造成的次布責任不清有意見。

为了解决这两个問題，我們首先取消无人負責的小組次布，規定任何次布都必須打給具体的个人，堵塞了可以推托責任的后門。然后規定：凡机械性疵点，經值車工发現，帮接工分析后，应立即找生产組长来修理，并具体划为生产組长的个人次布。

为了解决帮接工的責任心問題，还規定：沒有划分具体个人責任的次布，一律作为帮接工个人次布。开始貫徹时，有人認为帮接工和其他工种的矛盾会更大，糾紛可能会增多，我們針对这种情况，組織群众进行辯論，通过辯論，大家認識統一了。事实証明：貫徹这个办法以来，原来无人負責的小組次布約占总次布的40%，現在由帮接工負責的一些客观的找不到具体負責人的次布，仅占总次布10%左右，說明次布責任更加落实了。使現場分析工作漸趋正常，而不致流于形式。

对保全保养工人的次布責任，我們采取考核机械性次布制度。这就是：将主要的机

械性次布，按保养工人的工作崗位，按日通知保养工，并与保养检查質量成績一样，具体頒发次布計划，作为保养工的考核成績之一。例如目前按規定我們将脫緯、稀緯、双緯、百脚等四項疵点，逐日按保养崗位将日期、車号及匹数通知給保养組及保养工本人，使保养組长及保养工能具体掌握他所保养的机台在棉布質量上的效果及存在問題，这样，保养工就能主动地按次布通知单去检查机械状态，并且把检查发現的問題，作为保养检修工作的重点之一。这样就可以把保养检修工作与生产实际情况密切地結合起来。例如保养工一般地都对几項重要的措施如N22毛刷、Ca毛刷、边剪位置及作用、探針定位及梭子定位等比較关心。由于責任心的关系，他們一方面保証在保养检修后的机台使这些措施完善有效，一方面还能尽量利用时間协助生产組长检查与检修本崗位所有机台上的这些措施，因而使这些措施經常保持正常，这是保証这些主要疵点减少的重要因素。同时，由于責任制度的建立，也促使保全保养工人与运轉工人的协作，尤其是保养工与生产組长的协作。他們在做好各人的工作的基础上，为共同的目标——减少机械性疵点，就必然在机械状态上协作起来。

对前部工序，我們采取固定供应制度和追踪检修制度来明确次布責任。例如我們对紗場造成的竹节紗、油花紗、粗緯、条干不匀等疵点，采用緯紗固定供应制度及紗疵追踪检修制度，使这些次布落实到具体的細紗值車工身上去。我們将每一台細紗机的緯紗固定給一个換緯工使用，每个換緯工在用完上一班留下的緯紗，开始使用本班細紗机的緯紗时，由帮接工在布面上盖細紗交班印，这样整理間分等工在发現原紗疵点影响降等次布时，就可以在布面上找出是那一班的細紗，再根据布机車号及換緯工崗位找出細紗机車号，把紗場責任次布通知細紗值車工，并向值車工頒发次布指标，使紗場工人关心原紗質量在布面上的影响。由于紗場职工的主动协作与积極努力，我們的緯紗質量在历次战役中都是日漸进步的，目前，由于棉紗疵点影响下机一等品率的仅占总次布的10%左右。

为了确保入庫一等品率計划的完成，我們对布机上造成的連續性疵点，也采取了追踪检修制度。驗布机上发現了連續性疵点，我們具体規定了追踪疵点的規格，驗布工必須按規定立即填写疵点追踪通知单，通知布机間检修。布机間輪班工长每班去整理間取通知单三次，并在追踪通知单記录簿上登記具体日期、車号及疵点情况，然后亲自送給各組生产組长。我們規定每个小組有一名生产組长具体分工負責检修追踪通知疵点，輪班工长应在每班下班前，对发出的追踪通知单复查50%，是否已經检修好，并在記录簿上記录修理情况，这样就保証了追踪通知单都能得到認眞負責的检修。

为了使布机間各班之間的次布責任分得合理，我們建立了分班疵点考核办法，各班在交班印以內的疵点分数，按这匹布的总分数，按比例折合成匹数計算。例如一匹次布內总分为12分，甲班疵点为9分，乙班疵点为3分，則按比例折算，甲班应为0.75匹次布，乙班应为0.25匹次布，这样輪班之間的次布責任明确，不致因交接班时的責任不清而产生乱放疵点的副作用。

逐級检查与群众性检查

次布責任制度明确以后，从次布責任的划分与現場分析的結果，提出了机械状态与有关工种操作技术上存在的問題。一方面从質量成績考核上，鼓励与督促有关工种正确机械状态与技术操作；另一方面还必須加强逐級检查与組織群众性的检查，来督促与帮助工人执行技术操作，以保証棉布質量的提

高。因此逐級检查与群众检查也是加强日常管理工作中的主要环节之一。

逐級检查与群众性检查的主要要求是：每个工作、每个人都要有人检查，每次检查都要有具体的检查項目和工作量；每次检查都要有具体的检查記录，具体公布和評定成績；每項检查都要有具体的复查。

在正确机械状态方面，我們主要是貫徹了保全保养內部質量检查、保全保养交接驗收、生产組长及上軸工的逐級检查、及措施交接班等检查制度。

几年来，我們一直坚持認眞执行逐級內部質量检查制度，这就是平車組长（兼上手）和保全員逐級检查；保养組长和保养員逐級检查，按規定平車組长除逐台检查本組平車質量外，并逐台互相检查小平車質量，保全員检查全部大平車質量，抽查50%小平車質量；保养組长抽查本組40%的保养检修質量；保养員抽查各組10%的保养检修質量，作为保全保养內部成績考核的主要依据。

布机加速后，我們仍然坚持着正常的平車周期和保养检修工作，并縮短了平修周期，除維持原有的大平車二年及小平車四个月的周期外，还增加了周期为一年的特种小平車，在布机速度达到234轉/分及241轉/分时，我們随把保养检修周期縮短为自动检修20天，投梭检修4天；（目前随着速度的調整，检修周期已延为自动30天，投梭6天。）为了确保保养检修的質量，从去年三季度以来，我們一直坚持着将保养检修工作（自动检修及投梭检修）划归常日班保全保养統一領导，保全保养分别成立六个平車組与四个保养組，平車組由保全員具体領导；保养組由保养員具体領导，保全与保养进行平車交接驗收工作与保养評价工作。

生产組长是直接使用与維护机械状态的，因此，加强对生产組长这一方面工作的检查，也是保証机械状态良好的重要一环。輪班长对生产組长的检查規定了具体的工作量与检查方法，例如每班負責检查生产組长检修工作的工长，每天应检查每个組的巡迴检修質量24分，主要检查內容为：吊綜、边剪、N22毛刷、Ca毛刷、探針定位、梭子定位、停經摆动杆等，并按規定，每天应抽查每組隔日更换零件的机台1～2台。每天检查結果，一方面在車間公布，一方面記入检查記录簿。車間主任每天复查一个輪班工长的检查記录；并同时复查缺点糾正的情况，将检查結果在車間公布。

为了确保措施的实現，建立了边剪、N22毛刷、Ga毛刷等措施交接班制度，接班人检查发現以上措施装置有缺点或作用不完善时，有权要求交班人修理好以后再下班。

对下机質量有着重要影响的上軸工作，我們也坚持了逐級检查来保証它的質量。上軸工的工作崗位較大，在車間里活动的面积較广，虽然自从取消副工长制，扩大工区以后，上軸工已經可以划归生产小組領导，由生产組长进行上軸質量检查，但是，我們几年来一直坚持設有专职的上軸加油輔助工組长，专职进行上軸加油的質量检查及技术指导。这样，一方面可以从技术上加强对上軸工、加油工的帮助与提高，另一方面可以防止生产組长因为单純抓产質量任务而忽視对上軸加油工作的質量检查。按照規定，上軸加油輔助工組长每天对每个上軸工的上軸机台抽查四分之一，具体进行評分、記录并公布，輪班工长每周对每个上軸工抽查二台上軸質量，这样就保証了上軸工作的正常化。

在各工种操作方面，我們着重抓紧了値車和換緯两个工种，經常进行生产組长、測定員和輪班工长的逐級检查。按照規定，生产組长每天对三个値車工及三个換緯工进行检查，按規定的检查項目逐項进行检查，逐項記录，評定成績，逐日公布。輪班工长每

天复查两个生产組长的检查記录，每月对每个値車工及換緯工的技术操作进行一次检查。車間教練員具体地輪流进行技术測定，評分公布，以鼓励与督促操作技术的經常执行与不断提高。

認眞做好成品質量检驗工作

抓棉布質量的同时，必須严肃对待国家質量标准和上級各項有关質量标准的制度，認眞严格地做好質量检驗工作，眞实而全面地反映質量情况。

几年以来，我們一直重視成品监督工作，专职的成品监督員始終由厂长直接領导，几次組織机構的改变，都沒有下放和放松。

成品监督員每天复驗5％以上的棉布質量及原布質量，同时检查評分标准与洗織补范围貫徹的情况。整理間內部也建立了开剪工对修布工的检查制度，生产組长与輪班长对修洗織补范围抽查的制度；凡从布机間及布面发現拆修情况者，一匹均作三匹次布，考核輪班、小組及个人。

对布机間考核方面，从去年二季度以来，一直坚持全部下机疵点，按累計評分，考核輪班、小組及个人。加速期間，一度因分等工与修布工合并，疵点有漏記的現象，发現这一問題后，为了能把疵点全部眞实地記录通知布机間，整理間仍将分等与修布工作分开，由分等工将疵点全部記录后，再交修布工修理，防止了因分修工作一人兼管，修了疵点忘了記录，同时也統一了評分的目光。

与此同时，我們在国家标准的基础上进一步严格要求，如我厂成品均系坯布，但我們对內坚持以市銷布标准考核質量；对印染質量有严重影响的"拖紗"以及規定可以在驗布机上修理的边不良等，我們对布机間規定凡单独評分影响降等者仍按次布考核，同时对驗布工則按累計評分加入漏驗降等考核。

下机疵点的全部考核輪班、小組及个人的質量，由于对內按市銷布評分，和拖紗对內考核，就促使布机間的职工除了抓集中的大疵点外，必須更加注意分散的小疵点，尤其对于脫緯、边不良疵点，从去年二季度以来，就一直和双緯、稀緯、百脚等疵点一样，成为全体职工一致努力围攻的目标。由于考核方法上的督促，促使各工种从生产組长起一直到値車工、換緯工、上軸工，从保全保养組长起一直到平車工、保养工，都从思想上时刻重視着脫緯、边不良等主要疵点的减少。

（上接19頁）

習推广，对提高技术水平，改进产質量起着很大的作用。例如放号头紙一般操作每次手只好放1～2张，每排头必須經过30～50次轉手，化时2分鐘才始放好。而鍾芸芳和沈根弟两同志每次手可以放上20～30张，只須二轉手化时50秒已經可以放好一排头。再如接头操作一般水平每分鐘只能接上10～11根，而操作較好的同志每分鐘可以接上14根。又如落筒子一般水平需要9～10分鐘，而操作較好的同志只需6.5分鐘，我們采取自下而上发动广大群众自己測定总結，也易于推广貫徹。

积極做好培养工和支援工的培訓工作

我厂在筒子車間現有培养工的和支援工人数有120名左右，这些人員手法生疏，操作方法不够熟練，往往会造成成品質量不高。这是一个工作上的漏洞。因而对这一些新工通过集中机台和专职小先生的教导，又經常进行严格的工作法測定，每天通过測定发現缺点糾正缺点，过去他們的測定成績仅有50～60分，現在已經70～80分，最好的有85分。通过培訓，支援工操作技术水平的提高，对保証質量有着很大作用。

总結推广先进經驗是提高劳动生产率的重要途徑

中國紡織工会全國委員会

紡織工业自从1951年总結推广郝建秀工作法以来，随着社会主义竞賽运动的深入开展，总結推广先进經驗的工作有了很大发展。总結推广先进經驗成为領导者日常領导生产的重要方法，"学先进""那里有先进就上那里去学習"已經在群众中形成一种新的风尙，从而促进了劳动生产率的不断提高。生产中始終存在着先进与落后的差别，总結推广先进經驗正是把个别先进生产者的經驗变成为全社会千百万人的財富，把广大普通生产者提高到先进水平的重要手段。因此，总結推广先进經驗是組織社会主义竞賽的中心环节，是不断提高劳动生产率的重要途徑。

（一）总結推广什麼先进經驗

总結推广先进經驗的目的是在于：提高产品的数量、質量，提高劳动生产率，降低成本和改善劳动条件，从而保証完成和超額完成国家計划。因此，总結推广先进經驗必須根据生产上的关鍵問題来进行，生产上有什么关鍵問題，就总結推广什么先进經驗，这种先进經驗既符合当前生产的迫切需要，又必然为群众所欢迎，就推得开，起作用，有力地保証生产任务的完成。同时，也应当注意总結推广那些长远发展需要的先进經驗。把近和远結合起来，以解决当前生产关鍵。

当前紡織企业生产技术上大量总結推广的先进經驗，概括起来主要有三类：一是操作法和劳动組織方面的；二是設备、工具和工艺方面的；三是企业管理方面的。这三方面有着密切的联系，譬如机器設备的改进，又必然会引起操作方法和管理制度上的改进。因此，必須全面注意总結推广这三方面的經驗；片面强調一方面，而忽視另外方面，都不利于生产的进一步提高，并使有些經驗推而不广。当然每个单位在注意全面的同时，在不同时期，有不同的推广重点，这是完全必要的。

为了使得总結推广先进經驗和完成国家計划紧密結合起来，每个单位必須根据自己当前生产上存在的問題和长远发展需要，明确主攻方向，按期作出总結推广先进經驗的計划，有計划、有步驟地进行。

（二）先进經驗在哪里？什麼是先进經驗

只要有先进和落后差别的存在，就一定有先进經驗的存在。先进和落后的差别是永远存在的，所以先进經驗是永远有的，什么地方、什么工厂、什么工种都有。評比和检查是发現先进經驗的好办法，比一比，查一查，就見高低，先进落后分明；那里有先进指标，先进經驗就一定出在那里。所以要把总結推广先进經驗和竞賽的总結检查評比結合起来，通过經常的总結检查評比，不断地发

現先进指标，并从先进指标中去发現先进經驗，找出所以获得先进指标的先进經驗。

什么是先进經驗呢？去年大跃进以来，涌現了許許多多提高生产的先进經驗，对提高生产起了巨大作用。但是也有一种虛夸的現象，有些单位把不是經驗的东西也看成是先进經驗，因此鑒别先进經驗很重要。那末用什么来衡量呢？一要看是不是实事求是，合乎科学的道理？二要从全面看，是不是有效果，效果好不好？有些“先进經驗”强調“勤”“快”，即所謂“三勤”“三快”；有些节約的“先进經驗”，每件紗用棉量比每件紗的重量加上必要的落杂量还低，有些“先进經驗”是每个擋車工看10000錠、250台布机，事实上是几个人在看，无人負責，却美其名曰一个人看。这些所謂“先进經驗”事实上都是不可能的，是違反科学的，甚至是虛假的。有些先进經驗从本工序来看，是提高了产量，但是却影响了下工序的产量；有些先进經驗提高了产量，或者是节約了原材料，但是却严重影响了質量，或者是不能保証安全。这一些經驗是片面的，从全面看是沒有效果的，或者效果是不好的。所以要十分重視先进經驗的技术鑒定工作，在考核一項先进經驗时，不能孤立地看某一項效果，应該从全面考核，即从产量、質量、节約、安全和劳动强度五个方面来全面考核；同时不仅是从本工序看，而且要从后一工序甚至全社会来看經济效果。这样的先进經驗，才是眞正的先进經驗。虛夸和片面地看效果都是不对的。

（三）怎样总結先进經驗

总結先进經驗是把群众的实踐經驗条理化和系統化，上升到理論的高度。因此，总結先进經驗是一个分析、推理、判断的过程。

总結先进經驗的方法有两种，一种是总結个别先进生产者的經驗，一种是运用郭瓦廖夫工作法，在前一种总結工作的基础上，綜合許多先进生产者的經驗，成为一套。这两种总結方法都需要，但是随着运动的发展和先进經驗的不断涌現，愈来愈多地是运用郭瓦廖夫工作法，特别是領导机关更应該注意运用这种方法。因为，每个先进生产者获得先进指标的方法并不是完全一样的，譬如細紗擋車工的經驗，有的人是工作計划安排得好，有的人是工作地点組織得好，有的人是接头快，或者是換粗紗快，把这些人的經驗取长补短，集中起来，系統化起来，經驗就成套，效果就大，同时因为是从群众中集中起来的，推广也就容易。1951織布工作法，1953保全工作法就是在各地区总結的基础上，綜合了全国織布工人和保全工人的經驗而总結出来的。正是运用了这种郭瓦廖夫工作方法，現在紡織企业中的每个工种几乎都有了一套先进操作經驗。先进經驗是发展的，群众在生产实踐中不断創造出許許多多新的經驗，所以不能把原有的成套先进經驗看成是一成不变的，而是要敏銳地注意群众中的新創造，补充到原有的成套先进經驗中去，这样原有的成套先进經驗就不断丰富和充实，推广先进經驗也不断有新的內容。

总結好先进經驗有两条。一是群众路綫，二是科学的总結方法。离开了这二条，先进經驗是总結不好的。群众路綫的方法，就是要組織“三結合”的組来进行总結，有了領导干部的坚强政治領导和支持，有了技术人員的科学技术知識，再加上工人丰富的实际經驗，取长补短，就可以如实地把先进經驗反映和总結出来。同时要把总結出的先进經驗放到广大群众中去討論，以便在更大的范围內去检驗总結是否正确。科学的总結方法就是要采用座談、观察、技术測定、反复試驗和考核的一整套办法，把先进經驗經过科学分析后提升到理論阶段。有些单位总結先进經驗，就是因为沒有走群众路綫和用科学的方法，单凭一个技术人員看一看、談一談，

所以先进經驗只能总結成“勤快”二个字。上海国棉二厂三紡工場，最近在郝建秀工作法的基础上，总結了細紗操作經驗，他們的总結方法就是很好貫徹群众路綫和科学总結方法的范例。他們組織三結合組，采用了以下五个步驟总結：(1)开小組生产会議，发动群众推荐先进經驗；(2)召开能手座談会，談他們自己的經驗和体会；(3)根据上面两个步驟发現的綫索，对有先进經驗的人进行观察和測定，找出先进的地方；(4)进行分析研究，綜合每一个人的經驗，写成文字总結；(5)把文字总結发到广大群众中去討論，同时在一个小組內进行推广試点，根据群众討論的意見和試点的情况，进一步修改总結，最后定稿。

总結先进經驗也要既見物，又見人。在总結先进者先进經驗的同时，总結先进者的先进思想，就会使先进經驗更具有思想性，使政治和技术結合起来，从而更好地推动群众自覚地积極学習先进經驗。把先进經驗用文字表达出来，也是一个重要問題。有些先进經驗罗列了許多条文，缺乏总的精神，群众就不知道先进經驗的主要精神是什么；有些先进經驗講了主要精神和特点，但只有原則，沒有具体內容，群众也就无法学起。所以既要有基本精神，也要有具体內容，要两者的統一，使群众既知道先經驗的基本精神和特点，又能学習具体掌握的方法。一般地說，在技术条件沒有重大改变以前，先进經驗的基本精神是不大变的，但先进經驗的具体內容則是随着生产的发展而不断变化和发展的。此外，文字也要写得力求簡单明了、生动活泼，便于群众学習。

（四）怎样推广先进經驗

推广先进經驗，是要把个别先进者的經驗讓广大群众来掌握。用新的方法来代替多数人的習慣，这是一个艰巨和复杂的过程，是先进与守旧思想斗爭的过程。这里最重要的有两个問題，一是深入的思想工作，二是深入的技术传授工作，要把这二者統一起来。

推广先进經驗中会遇到形形色色的思想問題，概括起来是二种，一种是保守思想；另一种是教条主义。这些思想在推广过程中不断出現，斗爭是反复进行的。保守思想往往表現为二种形式，一种是强調特殊，講人家条件好，自己条件不好，他們可以說出許多理由，說什么棉花不好呀，机器是火烧机呀，自然条件不好呀，用这些理由把先进經驗拒之于門外。另一种表現形式是美其名曰发展，如有些厂用到处搶接头的所謂“灵活运用”經驗，来拒絕郝建秀工作法的巡回有規律。在去年破除不合理的規章制度中，有些厂就嚷着打破了郝建秀工作法，打破了1951織布工作法，創造了什么先进經驗，这表面上很好看，似乎是发展了先进經驗，但骨子里有的是保守思想，有的是虛夸。教条主义思想也有两种表現形式，一种是不考虑自己的具体条件，沒有把外来的經驗和自己的具体情况相結合，机械的照搬。譬如有些厂硬要把用在三行排列的梳棉机的看管巡回路綫用在二行排列的梳棉机上，結果是推不下去。另一种表現形式是把先进經驗看成一成不变，在某一項先进經驗推广了一个时期后，情况已經发生了变化，或者是已經有了新的創造，仍是拘泥于老一套。如断头减少了，有些工厂仍要擋車工人一定按照三分到四分半鐘的时間巡回一次，这样就对生产沒有好处。总之，不管是保守思想也好，教条主义也好，都是推广先进經驗的障碍。一般地說来，这两种思想，保守思想是主要的，而且主要是发生在干部中間。所以要抓干部的思想，不断地发現思想問題，通过鳴放辯論、組織实地参观等方法来及时解决，使先进經驗沿着正确的道路順利推广。对广大群

众来說，主要是啓发自覚，通过鳴放辯論、新旧对比，宣传先进經驗的优越性和意义，传播先进者的先进思想，以及进行个别的耐心帮助和說服教育等方式，使广大群众在自覚自願的基础上来进行学習，这样做法，推广先进經驗就眞正变成广泛的群众运动。任何强迫命令的作法，都是注定要失敗的。

在进行深入思想工作的基础上，必須运用多种多样的推广形式，細致的传授先进技术。推广的形式有許許多多，去年大跃进中也有了很大发展，有观摩表演、技术講解、互教互学、現場会議、展覽会、先进經驗学校、訓練班、推先队等等形式。在运用这些形式中，必須注意既要运用群众喜聞乐見和能鼓舞群众的形式，又要十分注意运用深入細致传授技术的形式。現在有一种現象：注意轟轟烈烈多，但对踏踏实实注意不够，有些单位的观摩表演和現場会議質量不高，不注意进行深入的推广組織工作，深入地帮助群众掌握先进經驗。一般地說，一般的操作經驗，可采用观摩表演、技术講解、互教互学等形式，复杂成套的經驗就要采用先进經驗学校等系統的传授方式。

推广先进經驗是一个反复的过程，不能推了一下就完了，要十分注意巩固工作。一方面要注意不断丰富原有的先进經驗，不断指导群众在各种情况下掌握先进經驗；另一方面要經常进行检查和組織互教互学，把先进經驗中属于規程制度性質的納入規程制度，使群众不断提高掌握的熟練程度，不断自覚的执行。

总結推广先进經驗是一項复杂細致的工作，要做好这項工作須要进行許多工作。但是，千条万条党的領导是第一条，千难万难依靠群众就不难，只要認眞依靠党的領导，加强党对总結推广先进經驗工作的統一領导，切实依靠群众，走群众路綫，啓发群众的自覚性，总結推广先进經驗就一定成为广大群众切身的事情，成为不断提高生产水平的重要手段。

（上接第31頁）

也有过分削减，因而造成管理上的不便等情况。这些虽然都是从节約出发，其动机是好的，但由于片面的节約，不是認眞地从生产上的需要出发，不是应减者减，应用者用，而是过多地縮减，造成了生产上的困难。

另外，关于砖木結構是否适用于紡織厂的問題。按照去今两年的建設情况看来，小型紡織厂采用砖木結構还是可以的。至于三万錠以上的中型厂和大型厂，是否采用这种結構，还应当进行研究。在南方湿热地帶建厂更应当愼重考虑。例如江西等厂，1956年新建了三个跨度的砖木結構，由于木材未經很好处理，含水率大，节点做得不好，再加上白蟻的蛀蝕，車間內温湿度的日变化大，这些車間的桁架都已不能不用木撑柱起，影响操作，看来重新翻修已是不能避免的了。又如浙江新建的一个五万錠紗厂，在建設时期木材是現砍現用，同样是缺乏处理，厂子建成不过半年，已有六根木柱加固；再由于天溝設計上的不当，下雨漏水影响生产，今后經常維修的任务很大。固然，我們有許多老厂用的是砖木結構，但那些厂子的建設时間都比較长，木材一般地經过較好的处理，用材較好，因此問題不大。而在我們現在的条件之下，建設时間很快，木材同样是国家十分宝貴的材料，而且造价并不便宜。一个五万錠的单紗厂就有一万几千平方公尺的面积；一个五万錠和相应布机的紗布厂，就有三万平方公尺的房屋面积。在这样大面积的工厂里面，风道如何安置的問題，还沒有很好解决；在这样大面积的工厂屋面上，要进行經常維修，也是一件不容易的事。一旦大修，必然要影响生产的进行。如果仔細算一笔大賬，砖木結構对于中型以上的工厂，是否采用，是一个要严肃考虑的問題。

紡織厂基本建設設計中的几个問題

俞鯉庭

最近借了解現場設計組工作的机会，順便在西南、中南、华东的几个省了解了紡織厂基本建設的情况。首先見到的是各地在党委領导下建設紡織厂的高度热情和冲天干劲。有的厂由于材料不足，就自烧砖瓦，自己上山砍木头。有的厂一有設备，不等厂房建就，先在倉庫里按装試車生产，眞是千万百計搞建設。正由于这些，从去年以来，紡織厂的基本建設工作也同样取得很大成績。从建設規模上談，去今两年的建設，就超过第一个五年計划期間建設的总和。从建設速度来談，也比以往提高，有的大厂只化了一年左右的时間，就部分按装投入試車生产。在造价方面下降的幅度很大。在質量方面，从勘測設計到施工、按装，在今年杭州現場会議以后，都有显著提高。此外，各地在基建工作中培养了一些技术力量，壮大了基建的队伍；特别是去年整风以来，基本建設設計人員的政治思想水平大大提高、解放了思想、发揚了敢想敢作的精神。这些成績都是肯定的主要的。但在另一方面，由于工作缺乏經驗，特别是某些技术力量薄弱的新发展地区，面对这样大規模的基本建設，在工作中产生一些缺点也是难免的。为了使今后工作做得更好，質量更好，也必須重視这些缺点。下面就接触到的一些問題，提出不完全成熟的意見，作为参考。不妥之处，还望指正。

关于工艺設計問題

按照設計程序，先要做出工艺設計，然后跟着是土建、空調、水道、电气的設計。道理很簡单，因为我們所进行是紡織厂的建設，不同于民用建筑或者一般的工业建筑。如果忽略了紡織厂工艺上的要求和特点，就会发生問題。无論通风、除尘、供电、照明、上下水道、煤汽、蒸汽供应等，都必須围繞紡織工艺上的要求；脫离工艺，就不可能将厂子建設得理想。因此，必須愼重地对待工艺設計。有些建厂单位对这点認識不足，因此就发生一些随意修改工艺設計的現象。他們对土建設計的修改还比較愼重，而对工艺設計却比較随便。例如有一个单位，将一个56000錠的工厂修改成了81000錠。他們还沒有把梳棉机的实际情况弄清楚，就以每万錠配16台作为一种数据改变了整个工艺排列。至于技术上是否有把握，数据是否可靠，今后生产的可能性如何，都缺乏認眞分析；既沒有經厂內工程技术人員的全面討論，也沒有征詢原設計单位的意見，就輕易地就进行了部分按装。为了滿足改变設計的要求，还削去了分級室、回花室、廢棉室、試驗室、皮輥室，甚至整个整理車間也沒有了。而实际

上，这些生产建筑都是不可缺少的。結果就不得不在厂外另建，造成生产上極大不利，所以这样做是十分危险的，它势将造成今后生产上不可估量的損失。又如某地的一个小厂，准备在原有二万錠的厂房中，在不增加前紡設备的条件下，再按装一万紗錠。这个設想是好的，但现实性如何，却缺乏周密考虑。这个厂原来是紡制英制32、42支紗，供出口闊幅布以紗，原設計为了保証紗支的質量，采用双粗紗喂入。增加一万細紗錠以后，前紡配备依然是清花机一套，（三台单程清花机），彈性針布梳棉机72台，并条机52眼，还抽去一半单程三道粗紗机。为了适应粗紗减少以后的新情况，又拟将日东式的細紗机改装为46倍的簡易式大牽伸，将单程三道粗紗机改为单程二道粗紗机，改为单根粗紗喂入。工艺上这样的改变，在質量上是否能得到保証，是个問題，但沒有經过試驗，就将"改建"計划上报。以上两个例子，都是由于缺乏經驗所造成的。从这里应当得出一条經驗：要将紡織厂建設好，首先要将工艺設計做好，为了做到这一点，必須事先制定肯定的产品方案。这个产品方案应当是以当地的原料、供应、市場供銷等情况为依据，并且經过上級領导部門的批准。在选用設备的时候，一方面应当尽可能做到技术先进、經济合理，另方面对还沒有成熟經驗的新設备，都必須按照"一切經过試驗"的原則，肯定其采用的可能性，得出可靠的数据。在老厂改建和扩建过程中，对設备的某些部分增减，也必須在可靠的基础上进行。工艺上的技术数据和其他方面的数据，应当根据当地的技术条件加以确定，对于技术力量薄弱的地区、空白地区，应当較一般地区留有較大的潜力。对于前紡設备的配备，应当尽可能地照顧新厂今后在产品上有上下变动的可能，留有余地。对于任何工艺上的变动，都应当有可靠的依据，应当取得原設計单位的同意。这样做，是十分必要的。一方面使原設計单位了解有无改变的可能，另方面也使原設計单位对整个工作能够負起責任。

关于总体规劃問題

总体规划，就是要使一个工厂的建設工作，在正确的方針指导之下，按照当地的条件，在一个总的规划之下进行，使其在一开始就能基本上做到或者基本上符合"政治上正确，技术上可能，經济上合理"的要求，而不致于顧此失彼，东拼西凑。这对于规模較大的厂来說，尤需如此。我們的大部分新厂建設是按照这一要求进行設計工作的，但也还有一部分新厂建設却并非如此，因此，就造成了某种程度的經济上的損失。例如××紡織厂，建厂规模是十一万錠，三千多台布机，是一个大厂。自应按照当地的原料，市場的需要，設备和材料供应的可能，生产上的要求，制定产品方案，作出总的规划，然后进行設計。按照第一个五年計划的經驗，像这样的一个工厂，完全可能而且应該是一次建成并进行整体設計。如果一次建成有困难，也可以分成两个五万錠全能厂或半全能厂，进行总体設計。那样做，其优点是造价較比較低，运輸路綫短，劳动力可以縮减，管理比較方便等等。但是那一个新厂却不然，它被分割为四个工厂（一个五万錠紗厂，一个六万錠紗厂，两个1600多台布厂），構成一个"田字"，厂与厂之間相距30～40公尺，缺乏足够的联系。例如五万錠紗厂所生产的是21、23支棉紗，六万錠紗厂准备生产32、$^{42}/_{2}$支棉紗。于是問題就产生了：①紗厂与紗厂之間有一定联系，如六万錠厂的回花下脚的可紡纖維是必須运到五万錠厂去使用的，从这里看出来，今后两厂的运輸是很頻繁的。②紗厂与布厂也有很大联系，如五万錠厂所生产的21、23支棉紗，不是一个1600多台布机的布厂所能全部"吃光"，而一个六万錠厂所生产的32、$^{42}/_{2}$支棉紗，又不需要1600

多台布机。可見，这里除掉一年到头不停息的运輸之外，将造成多少劳动力的浪費！将造成多少經济上的損失！而对产品的質量也沒有好处。

又如另一个厂，按其建設規模为五万錠。建設单位为了給今后扩建創造条件，用的是十万錠設計，在十万錠厂房的基础上自行修改，造成严重的不合理。例如十万錠厂房原設計为长方形，这在土地的使用上是經济的，該厂却改成了L形，这就造成了建筑用地的浪費。在通风、电气設备、上下水道等各方面都造成不合理。在机器設备的配备上，更是十分不合情理。一个五万錠工厂却配备了清花机7套，包括单程清花机21台之多，可供十万至十一万錠之用。全厂布机为1935台，卻配备了刷碼布机10台，驗布机36台之多！可供3500～4000台布机之用。浆紗間又空出400平方公尺。总之，工艺設計是很不恰当的，浪費是很大的。其原因是：事前缺乏总体規划。当規模改变的时候，設計必須随之改变。需要修改設計时，也要經过認眞的計算和核对，按其总的規划进行工作，否則就会造成浪費。基本建設中的浪費，常常动輒以几万元，几十万元，甚至几百万元計，是不能不加以愼重处理的。

还有一个新厂，本来有总体規划的，但由于建設单位重視不足，随意作了一些修改，随意地建了一些倉庫等建筑物，也造成了总布置上的不合理。工厂的主厂房为三面倉庫所包围，而第四方面是宿舍，零乱不堪，象一个未經改建的老厂。

从这里，我們应当得出經驗教訓：一个新厂的建設，不論其規模大小，有无远景发展規划，都应当进行总体規划，都应当进行总图布置。都应当按照經过設計单位，建設单位，施工单位以及各有关領导部門的会审以后的总图施工，不宜随便改变。

关于照顧生產需要問題

紡織厂的建設，其目的是为了生产紡織品滿足人民衣着的需要，因此評价工厂設計的好坏，質量的优劣，基本的东西就要看所設計的工厂投入生产以后的效果如何。所以在一切設計工作者的头脑中，都必須树立为生产服务的观点。这就是說，工厂設計必須符合生产上的要求，不能脫离生产的实际。无論土木建筑、通风取暖、上下水道、电气照明，都不能也不应当脫离这个原則。

例如，紡織厂的生产特点是多机台、半机械化的連續生产；工人多；要求有一定的温湿度；在印染厂和縑絲厂中，則有大量的水分散发，还要去湿。因此，紡織厂就有較高的温湿度調节的要求，在建筑方面要注意防寒、隔热；在空气調节方面要有符合生产需要的通风、取暖、給湿、去湿的条件；在某些尘土較多的車間，还要求除尘。建設单位对于工艺以外的設計人員就要提出相应的要求，因为不熟悉工艺的专业設計人員常常从本专业角度出发，認为可以"节約"，减去一些生产上必要的設施。例如由于不了解屋面保温層对于紡織厂的必要性，而部分或全部减去了保温層，或代用不当而引起困难等，就会影响日后生产使用。有的不得不将屋頂的保温層全部反工重做，其結果是比原設計不但沒有节約，反而浪費得多。对于通风給湿方面，也有标准过低的傾向，例如車間温度的随意超过35°C，甚至36°C，一年达到200—400小时的；将空調室設計过窄、过小，不便管理等等；在单梁設計方案的通风方法未能認眞解决問題以前，就随意取消双梁风道；或者是将厂房高度降到3.6M，甚至3.3M；或者是将車間的附属房屋削减过多，連車間修理設施也取消了；或者是将机物料的数量过于压低，在投入生产以后造成运轉上的調度不灵；对于某些必要的办公室，

（下轉28頁）

国际紡織

危机深重的英國棉紡織工業

孙正祺

英国的棉紡織工业集中在兰开夏。在1912年全盛时代，拥有錠子六千一百四十万枚和布机八十万五千五百台；生产棉布八十亿平方碼，其中輸出佔85%；紡織职工达到六十二万二千人。因此，英国有一句諺語說："英国的面包掛在兰开夏的紡綫上"。

由繁荣到停滞

第二次世界大战以及1930年的經济危机，使得英国棉紡織工业生产一落千丈，景象異常萧条。在国际市場上又遇到了劲敌印度和日本，使出口棉布数量大为下降。下面是1913～1950年英国、印度和日本棉布生产量与出口量的比較。

表 1

		1913	1924	1937	1950
年产量（百万米）	英国	7360	5038	3384	2014
	印度	1113	1650	3612	3362
	日本	1366	2020	4035	1294
年出口量（百万米）	英国	5910	3830	1690	688
	印度	—	—	171	1014
	日本	—	—	2140	923

由于生产力过剩，資本家就放棄了采用自动設备与現有設备的革新。另一方面，采用高效率的机器設备，不可避免的要繼續解僱职工，因而使阶級斗爭更形尖銳化，資本家对此也不能不有所考虑。所以，到目前为止，走錠精紡机还佔全部紡紗錠子的半数以上；自动織机代替普通布机的进度也非常緩慢。从下面英美两国在設备更新速度方面的比較中，可以明显地看出这一点。

表 2

	設备	1912	1923	1938	1948	1953
英国	走錠数（百万錠）	50.0	45.0	25.0	21.7	13.32
	环錠数（百万錠）	11.2	12·0	10.5	10.4	10.7
	自动布机的比重%	0.1	1.6	4.2	6.7	15.0
美国	走錠数（百万錠）	4.1	2.6	0.6	0.1	—
	环錠数（百万錠）	27.5	32.9	26.1	23.7	23.3
	自动布机的比重%	33.5	68.4	75.0	94.0	99.0

由于没有大量采用新設备，因此英国棉紡織工业在技术上也进步較慢。

每况愈下

由于长期的生产不景气，在四十年前以"棉布大王"称雄于世界的英国兰开夏棉紡織业，目前正在愈陷愈深的危机中进行掙扎。这个英国昔日的重要工业部門，正在空前地縮小生产規模，以图苟延残喘。

(1) 生产急剧下降：

1958年是兰开夏渡过的一个特别困难的年头。一些紡織厂的資本家形容这一年說，他們"从来没有在这样短的时間中亏損得这样多"。在一百另一家公司的三百个紡織厂中，1958年的純利比1957年下降了22.5%。在这一年中，英国棉紡織品的产量下降14%；单紗产量下降12%，仅及1951年的66%；股綫下降16%；棉布产量下降13%，仅及1950～1953年平均年产量的71%。第二次世界大战結束以来，英国棉紡織品的产量一直在萎縮，而1958年的产量又到达了最低点（見表3～4）。

表 3　（周平均产量）

年份	單紗（百万磅）		股綫（万磅）		棉布（百万平方碼）	
	棉紗	混紡与廢紡紗	棉綫	其他	棉布	混紡与廢紡織物
1955	14.38	2.54	3.85	1.58	34.3	13.4
1956	13.51	2.83	3.51	1.41	31.0	13.5
1957	13.98	2.87	3.67	1.51	31.4	12.7
1958	11.91	2.86	3.07	1.32	27.0	11.3
1957年12月	13.02	2.80	3.40	1.51	29.4	11.5
1958年12月	9.99	2.75	2.31	1.26	21.1	10.0

表 4　（年平均产量）

		1956年	1957年	1958年
單紗（百万磅）	棉紗	622	634	527
	廢紡紗	105	107	103
	其他	149	152	152
	总計	876	893	782
棉布（百万碼平）	棉布	1,628	1,658	1,429
	其他	660	671	601
	总計	2,288	2,329	2,030

从表4可以看出，1958年的棉布产量祇有十四亿二千九百万平方碼，仅及英国1912年棉布产量的六分之一多一点。1957年英国进口九亿八千八百万磅棉花，而1958祇进口七亿三千九百万磅棉花，减少了25.2%。

59年以来，英国棉紡織品的产量下降幅度更大了。在今年第一季度中，棉紡織品的产量比去年同期下降了19%，其中1、2月份下降約18%，3月份下降了21%。

(2) 市場越来越小：

英国棉紡織品产量的下降，主要是由于市場的縮小。英国紡織工业是依靠垄断庞大的国内外市場而繁荣起来的，这种垄断局面已由于許多国家民族工业的发展和其他資本主义国家的激烈竞争而成为过去了。下面是1913～1958年的棉布出口数字。

表 5

年 份	棉紗（百万磅）	棉布（百万平方碼）
1913	210	7,025
1938	122	1,447
1953	41	709
1954	40	637
1955	35	554
1956	35	474
1957	37	455
1958	26	384

1913英国年輸出了七十亿平方碼的棉布，1938年驟降为十四亿四千七百万平方碼。以后就一蹶不振，一直沒有什么起色。1958年，英国祇出口三亿八千四百万平方碼棉布，低于它同年进口的棉布数量，这在英国近二百年的历史上还是第一次。

英国棉紡織品的国内市場也縮小了。英国的紡織工业生产是根据所謂"横綫原則"来組織的，紡紗厂，制綫厂与布厂之間，各管各的，不相联系，很少有紡織联合工厂，而其国内的棉紗售价又比較高；因此，一些加工企业的資本家就从外国大量进口价格較低的原紗与坯布，来进行織造和漂炼、印染。（进口數量見表6）其中大部份由印度，香港和日本进口（見表7）。

表 6

	1938年	1952年	1953年	1954年
棉紗（千磅）	2.197	7,264	3,367	10,720
棉布（百万平方碼）	51	119	98	267
	1955年	1956年	1957年	1958年
棉紗（千磅）	14,018	16,793	14,736	14,636
棉布（百万平方碼）	299	305	416	386

表 7　　（坯布、千平方碼）

进口来源	1956年	1957年	1958年
印　度	127,482	182,094	120,946
香　港	55,859	71,095	116,081
日　本	32,129	56,465	40,391
中　国	8,977	27,609	39,306

(3) 工厂倒閉多，工人失业多：

由于生产萎縮，从1955年以来英国已經有四百家紡織工厂倒閉。1958年倒閉了100家紡織厂，平均每星期倒閉两家。目前英国开工的棉紡錠子祇有二千二百万枚，而1938年还有三千六百三十万枚，萎縮了40%。布机数量亦萎縮了40%。

随着工厂倒閉，工人解僱就大大增加。从1951年到1958年，紡織工人減少了十一万人，即減少了三分之一。仅仅在1958年一年中，紡織工人就減少了三万三千人以上。1958年的年底，英国只剩二十万八千个紡織工人，与1912年的六十二万二千紡織工人比較起来，祇及到三分之一。

今后的动向—削足就履的計劃

为了"解救"棉紡織业的危机，英国政府在5月份提出了一个所謂"改組"棉紡織业的"五年計划"。这項計划的中心內容，是要縮減紡織业的"过剩"的生产能力，即用政府貼錢的办法（五年中拿出三千万英磅），"津貼"資本家关閉大批工厂，解僱大批工人，使紡織工业变得更加"集中"；在这个条件下，再更新一部分設备，使英国紡織工业具有"竞争能力"。

根据英国政府在五月中旬所发表的一份白皮書，在五年內，英国的棉紡錠子将比現在再減少一半，即減少一千二百万枚；綫錠減少60%，即減少一百二十万枚；織机至少要減少七万台；整理部門的生产能力将減少25～40%；废紡部門的生产能力也将減少10%。一些資本雄厚、竞争力量比較强大的大企业主，認为这項"改組"計划是"光明的将来"。

可是，这种削足就履的措施，又怎能解救得了頻于破产的英国紡織工业呢？英国工党經济問題发言人威尔逊，就把英国政府按照"計划"打算給予英国紡織工业的这种"援助"，称做"給予英国紡織工业若干重要工厂的安葬費"。他說，政府打算讓紡織工业"破产流血而死"。

新書預告

苏联棉布预染手册

可乐兰宁等编　　定于7月出版　　估价2.60元

本手册详细地介绍了次氯酸、氯氨、二氯醇、卡普隆等各种漂白剂的特性，硬水的要求和净水法，人造纤维棉布预漂工艺和染色及印花前的氧氯厂准备工程，天然纤维织物过氧化氢漂白等的漂白处方，直接和活性染色染料，处方及标准染色法，机器和喷雾印花的处方与工艺规程；成品质量鉴定和质量检查法，漂、印、染，整处理中产生疵病的原因和消除法；并介绍了烧毛，退浆整理，搪状处理，浸渍染色，半缩染色和水洗，循环浸染法以及印花与整理用的各种机器的结构及其安装。此外，还附有相关印染厂工作人员需要的各种参考资料。

本书供纺织印染工业厂人工程技术人员阅读与参考。

高速提花机

二西　明著　　定于8月出版　　估价0.80元

本书系统地介绍了现代高速提花机的结构，特点和各机构的工作；研究了这些机器的成圈机构和成圈过程；并叙述了机器的安装，调整和检查，以及机器的主要技术经济指标。

本书适合对象为纺织技术人员，纺校专业学校师生。

新华書店发行

邮购处：纺织工业出版社发行部

编辑者　中国纺织编辑部（北京东长安街　电话5.6831）　发行者　北京邮局 纺织工业出版社发行部

出版者　纺织工业出版社（北京东长安街　电话5.6831）　訂閱处　全国各地邮局 纺织工业出版社发行部

印刷者　纺织工业出版社印刷厂　經售处　全国各地新华书店

代号：2-42　　每册定价：0.20元